



TECHNICAL FILES DOSSIERS TECHNIQUES



MISTRAL 1650
MISTRAL 2100
MISTRAL 1650 DUAL



ARKANE 1650
ARKANE 1650 D
ARKANE 1650 DUAL
ARKANE 1650 TS



ATLANTIC 1650

Sommaire / Summary

Ce document reprend l'ensemble des dossiers techniques, les listes de pièces détachées et les procédures les plus courantes pour la maintenance et la réparation des lamineurs KALA Mistral, Arkane et Atlantic.

1. Caractéristiques et options

2. Informations générales sur les produits et Historique

Liste des versions de logiciel

Explication n° série et historique des évolutions

3. Procédures sav

A. Informations générales

Ouverture des capots de la machines

Liste des codes erreurs

Liste des Paramètres

Accès aux paramètres

Auto-calibration

Contrôle des sécurités

B. Electrique & Electronique :

Changement de la carte de gestion

Changement du moteur d'avance et de la carte moteur

Changement de panneau de commande

Changement alimentation

Installation du kit LED

Kit ventilateur

Option télécommande

C. Elévation du rouleau lamineur

Changement du moteur d'élévation

Réglage du parallélisme des rouleaux

Changement et réglage du switch de compression

Changement potentiomètre

Changement de la roue d'élévation

Déblocage manuel du rouleau supérieur

Changement du palier d'élévation

D. Chauffe

Mise en place élément chauffant

Changement capteur de température infra rouge

Vérification et changement triac

E. Changement de rouleau

F. Réglages mécaniques et éléments divers

Changement de la barre de tension

Changement et réglage de la cellule laser

Réglage et changement du système de freinage

Support table de sortie

Positionnement kit antistatique

Réglage ressort

Motorisation rembobinage

4. Dossiers techniques et vues éclatées

5. Liste de pièces détachées

Sommaire / Summary

This document includes the technical files, list of spare parts and the most common procedure to maintain and repairs the KALA laminators Mistral, Arkane and Atlantic.

1. Features and options

2. General information and history of the evolution

Software version

Serial numbers explanation and evolution history

3. After sales procedures

A. General Information

Opening the side covers

Error codes list

Parameters

Acces to parameter change

Auto-calibration

Safety features check

B. Electric & Electronic :

Main board change

Motor and motor board change

Control panel change

Power supply change

LED kit Installation

Fan Kit installation

Remote control option

C. Lamination roller elevation

Change of the elevation motor

Parallelism adjustment

Compression switch change and adjustment

Potentiometer change

Elevation wheel change

Manual unblocking of the upper roller

Elevation plate change

D. Heating

Installing the heating element

Infra red sensor change

Control and change of the triac

E. Changing a Roller

F. Mechanical adjustments and others

Tension bar change

Changing and adjusting the laser cell

Adjustment and change of the braking system

Rear tray support

Positionning the antistatic kit

Spring adjustment

Motorisation of the rewind unit

4. Technical files and exploded views

5. Spare parts list

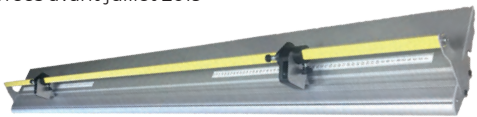
Les performances de nos laminateurs en un clin d'œil

	Mistral 1650		Mistral 2100	Arkane 1650			Atlantic 1650
		Double alimentation			Double alimentation	Double chauffe	
Largeur de film utilisable	1650 – 65"	1650 – 65"	2080 – 82"	1650 – 65"	1650 – 65"	1650 – 65"	1650 – 65"
Largeur de travail maximum	1710 – 67"	1710 – 67"	2160 – 85"	1710 – 67"	1710 – 67"	1710 – 67"	1710 – 67"
Configuration de chauffe							
Réglage de température (°C – °F)	30 – 60 °C 86 – 140 °F	30 – 60 °C 86 – 140 °F	30 – 100 °C 86 – 212 °F	30 – 140 °C 86 – 284 °F	30 – 140 °C 86 – 284 °F	30 – 140 °C 86 – 284 °F	30 – 140 °C 86 – 284 °F
Système d'auto-calibration	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ouverture des rouleaux 50 mm - 2"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Nombre d'axes livrés avec la machine	5	7	5	5	7	5	5
Compatibilité des impressions							
Solvant, base aqueuse, Latex, sérigraphie, Offset...	++	++	++	++	++	++	++
Impressions UV	+	+	++	++	++	++	++
Application avec des films adhésifs: lamination simple face, encapsulation, transfert, adhésivage							
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Utilisation avec des films thermiques							
Jusqu'à 250 µ				+	+	++	++
Jusqu'à 320 µ							++
Encapsulation							++
Combinaison film thermique et auto-adhésif				+	+	++	++
Garantie 2 ans							
Fabriqué en France							

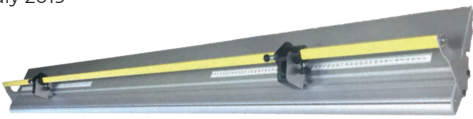
Features of our laminators at a glance

	Mistral 1650		Mistral 2100	Arkane 1650			Atlantic 1650
		Dual feeding			Dual feeding	Double heat	
Maximum film width	1650 – 65"	1650 – 65"	2080 – 82"	1650 – 65"	1650 – 65"	1650 – 65"	1650 – 65"
Maximum working width	1710 – 67"	1710 – 67"	2160 – 85"	1710 – 67"	1710 – 67"	1710 – 67"	1710 – 67"
Heating modes							
Temperature adjustment (°C – °F)	30 – 60 °C 86 – 140 °F	30 – 60 °C 86 – 140 °F	30 – 100 °C 86 – 212 °F	30 – 140 °C 86 – 284 °F	30 – 140 °C 86 – 284 °F	30 – 140 °C 86 – 284 °F	30 – 140 °C 86 – 284 °F
Autocalibration system	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Roller nip opening 50 mm - 2"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Shafts delivered with the machine	5	7	5	5	7	5	5
Scrolling bar	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Printing compatibility by print categories							
Solvent, aqueous, Latex, screen printing, Offset...	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
UV printing			✓	✓	✓	✓	✓
Use with PSA adhesive films: single side lamination, encapsulation, pre-mask							
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Use with thermal films							
Up to 250 μ				✓	✓	✓	✓
Up to 320 μ							✓
Encapsulation							✓
Mix of thermal and PSA films				✓	✓	✓	✓
Warranty 2 years	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Made in France							

Références des options

Options	Mistral et Arkane 1650	Mistral 2100	Mistral et Arkane Double alimentation, Double chauffe, TS	Atlantic 1650
Coupe en ligne avec table de sortie, pour machines livrées avant juillet 2019 	ILCT 1650	ILCT 2100	ILCT 1650	N/A
Coupe en ligne seule, sans plateau, pour machines livrées après juillet 2019 	ILC 1650	ILC 2100	ILC 1650	ILCA 1650
Support de lame (lame incluse) pour coupe en ligne	ILCM			ILCMA
Lames - paquet de 5	CA50-032/5			
Télécommande 4 boutons (avance) ou 8 boutons (avance et élévation) 	REMOTE			
Vérin à gaz pour freiner la descente du plateau d'introduction 	GASLIFT 1650	GASLIFT 2100 inclus en série à partir de 2021	GASLIFT 1650 inclus en série à partir de 2021	GASLIFT 1650 inclus en série à partir de 2021
Axe auto-bloquant 	AX165076	AX210076	AX165076	AX165076
Cordon anti-statique 	MP601840	MP621840	MP601840	MP601840
Kit d'éclairage LED 	MP601820	MP621820	MP601820	MP601820

Compatibility of options

Options	Mistral 1650 Mistral Dual feeding	Mistral 2100	Arkane 1650, Dual feeding, Double heat, TS	Atlantic 1650
	1650 – 65"	2100 – 83"	1650 – 65"	1650 – 65"
In line slitting with tray, for machines delivered before July 2019 	ILCT 1650	ILCT 2100	ILCT 1650	N/A
In line slitting without tray, for machines delivered after July 2019 	ILC 1650	ILC 2100	ILC 1650	ILCA 1650
Blade holder for ILC, blade included	ILCM			ILCMA
Replacement blades for ILC - pack of 5	CA50-032/5			
Remote control 4 buttons (advance) or 8 buttons (advance and elevation) 	REMOTE			
Gas lift To slow down the descent of the feeding tray when in upper position. <i>Included with all machines sold in the USA and Canada</i> 	GASLIFT 1650	GASLIFT 2100	GASLIFT 1650	GASLIFT 1650
Self-blocking shaft 	AX165076	AX210076	AX165076	AX165076
Antistatic string with magnets 	MP601840	MP621840	MP601840	MP601840
LED lighting kit <i>Included with all machines sold in the USA and Canada</i> 	MP601820	MP621820	MP601820	MP601820

Versions de logiciels

Software versions

	Mistral 1650		Mistral 2100	Arkane 1650			Atlantic 1650
		Dual feeding			Dual feeding	Double heat	
SOFTWARE							
Jusqu'à Juillet 2020	L08	L08	L08	L08	F10	L08	L09
Depuis juillet 2020	F10	F10	F10	F10	F10	F11	F11
Télécommande 1							
Télécommande 2	F12					F13	F13

	PROCEDURE SAV M1650_P1650_A1650	
06/10/20	Dépose des capots machine Opening the side covers	Pages 1 sur 1

- 1) Mettre la machine hors tension.
Switch off the machine.
- 2) Dévisser le capot du côté droit avec une clé allen de 3mm, puis poussez le capot vers le haut et tirez vers vous.
Unscrew the right cover with 3mm allen key, push up the cover, and then pull toward you.



Vis M5
Screw M5

- 3) Dévissez le capot du côté gauche avec une clé allen de 3mm, puis retirez l'embout de la poignée frein et dévissez l'écrou avec une clé à pipe de 13 mm et enlever la poignée.
Unscrew the right cover with 3mm allen key, remove the handle end cap, and unscrew the nut with a 13mm wrench and remove the knob.



Vis M5
Screw M5

Embout de poignée
Handle end cap



Unscrew the nut, remove the
handle and the cover



	Historique et évolution de nos machines	2022-09-20
Mistral1650 & 2100, Arkane et Atlantic 1650	Historique et évolution de nos machines History and evolution of our machines	Page 1 sur 3

Explicatif des N° de série
Serial numbers explanation

K

AA

10 *

SS

001

	Année de fabrication	Type machine	Semaine de fabrication	Incrémentation, réinitialisé chaque semaine
KALA	<i>Manufacturing year</i>	<i>Machine type</i>	<i>Manufacturing week N°</i>	<i>Automatic numbering, reset each week</i>

Exemple :

K14_51_40_001

2014_M1650 230V _Semaine / Week 40_ N°001 sur semaine S40

Machine	Type de machine Machine type
Sirocco 1080	20
Atlantic 1080	21
Starter 1080	23 (230V) / 24 (110V)
Starter 1080 HR	25 (230V) / 26 (110V)
Starter 1400	35 (230V) / 36 (110V)
Starter 1400 HR	38 (230V) / 39 (110V)
Starter 1600	42 (230V) / 43 (110V)
Starter 1600 HR	44 (230V) / 45 (110V)
Baltic 1400	30
Mistral 1650 230V	51
Mistral 1650 Double Alimentation – dual feeding 230 V	62
Mistral 1650 110V	52 - 54
Mistral 1650 230V SWSP	56 – 60- 61
Arkane 1650 230V	55
Arkane 1650 Double chauffe/Heat	59
Arkane 1650 110V 60°	58
Arkane 1650 230V-SWSP Double ali/ dual feeding	69
Atlantic 1650 KALA	91 - 93
Applikator 2000 a 6800	94
Applikator 2600/3000	95 – 96 - 97
Applikator GRANDE	98
Mistral 2100 230V	81 - 83
Mistral 2100 110V	82
ENROULEUR – REWINDER 24V	71
ENROULEUR – REWINDER 230V	70
ENROULEUR – REWINDER STARTER 230V-	72
ENROULEUR – REWINDER STARTER 110V	73

	Historique et évolution de nos machines	2022-09-20
Mistral1650 & 2100, Arkane et Atlantic 1650	Historique et évolution de nos machines History and evolution of our machines	Page 2 sur 3

EVOLUTIONS DE LA GAMME EVOLUTION OF THE RANGE

1- Software
2-
L08, F10, F11, F12, F13
S'affichent à l'allumage du laminateur
Flashing when turning the machine on show the software version of the machine.

A ce jour, les logiciels utilisés depuis juillet 2020 sont
At this date, the software used since July 2020 are

F10 : Mistral & Arkane
F11 : Atlantic
F12 : Mistral Arkane avec télécommande simple/ *Atlantic with simple remote*
F13 : Atlantic avec télécommande incluant l'élévation / *Atlantic with remote including elevation*

Nouveautés soft F10/F11 **New features for F10/F11 :**

- 3- Correction faite de bugs/ Corrections :
- a. Perte d'affichage pression entre différents passages de plaques
Loss of digital display of the pressure between lamination of boards
 - b. Affichage température réelle en fahrenheit
Display of the actual temperature in F° and not C° only
 - c. Contrôle de température en mode M5 standby : / *temperature control in Stand by mode*
Ne peut pas excéder la température de travail avant passage en standby .
Temperature in Standby mode can't exceed the set working temperature
 - d. Si température en mode standby M5 < 40°C, alors chauffe coupée
when temperature setting is below 40°C in Stand by mode, heating is disabled
 - e. Inertie d'avance rouleau lors de commande avec pédale
inertia of the roller when working with the footswitch
 - f. Bip lors de l'appui sur la touche RESET
Beep when pressing the reset button.
- 4- Améliorations / Improvements
- a. Recalibration automatique toutes les X minutes (paramètres P51)
Automatic recall for auto calibration every X working minutes (parameter P51)
 - i. Affichage du message CAL sur l'écran de chauffe / *CAL message display*
 - ii. Impossible d'avoir le message en cours d'avance moteur/ *Not possible to have the message while rollers are rotating.*
 - iii. Pour ignorer, appuyer sur STOP. Le message réapparaîtra au prochain allumage machine, jusqu'à ce que la recalibration soit faite. *To ignore the message press STOP. The message will display every time the machine is turned on.*
 - b. Elevation automatique à +25mm si double appui sur « montée » + « descente »/ *Automatic elevation to 25mm (1") when pressing the two elevation control button at the same time.*
 - i. Élévation à la position « +25 », mais pas élévation de +25mm/ *Elevation to 25mm, not of 25mm. The limit is 25mm(1")*
 - c. Elevation automatique à +25mm si Arrêt urgence ou Barrière laser activé (paramètre P50)
Automatic elevation at 25mm if the Emergency stop or the laser cell is activated (Parameter 50)
 - d. Commande à distance de la machine/ *Remote control*
A connecter sur le connecteur carte existant J15/ *Receiver to be connected on the main board*
2 modèles disponibles : télécommande fonction stop/avance (F10/F11), ou stop avance et élévation du rouleau. (F12)
2 models of remote. : Remote with stop forward function (F10/F11) or stop forward + roller elevation (F12)

	Historique et évolution de nos machines	2022-09-20
Mistral1650 & 2100, Arkane et Atlantic 1650	Historique et évolution de nos machines History and evolution of our machines	Page 3 sur 3

- e. Commande double pédale / *Double foot switch option*
Système adaptable sur existant / *Adaptable on all machines*
La commande d'avance est activée si la pédale n°1, ou la n°2, ou les 2 simultanées sont activées.
The forward function is activated if pedal n°1 or N°2 is activated or both.

5- Evolution techniques principales/ Majour technical changes

Carte moteur **Motor board**

Les moteurs sont régulés par la carte moteur et le programme leur correspondant.
Nous utilisons aujourd'hui uniquement le moteur SWSP.
En cas de changement du moteur, le changement de la carte de régulation moteur, avec le programme correspondant est obligatoire. En cas de non-changement de carte, le moteur fonctionnera en mode erroné.

The motors are controlled by the motor board and the corresponding program.
Today we only use the SWSP motor.
If the motor is changed, the motor control board with the corresponding program must be changed. If the board is not changed, the motor won't be operating as it should.

Table arrière / Rear exit tray

Depuis Juillet 2019, les machines sont livrées avec un plateau de sortie arrière en aluminium, capable de recevoir la coupe en ligne ILC. Pour les machines antérieures, il faut commander l'option ILC**T** qui inclue ce plateau pour avoir la coupe en ligne.

As of July 2019, machines come with an aluminium rear exit tray capable of receiving the ILC inline slitting.
*For earlier machines, it is necessary to order the ILC**T** option to have the inline slitting capability.*

Patte de contact du switch de compression / Compression switch contact

Changement de la patte de contact du switch de compression pour un support à double fixation depuis novembre 2019
Change of the part contacting with the compression switch to a part with two screws.
Effective since Novembre 2019.

Ressorts sur frein et récupération/ springs on brakes and take up.

Nouveaux ressorts mis en place depuis décembre 2020
New springs on all machines produced after December 2020.

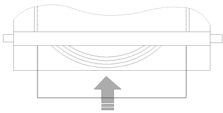
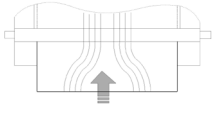
	S.A.V.	2022-09-20
	Codes Erreurs - Diagnostique des pannes Error codes – failures in lamination	Page 1 sur 5

Les codes erreur suivants peuvent apparaître à l’affichage de la machine en cas de défaut de fonctionnement.

Following error codes can appear on the screen in case of functioning defect.

- <E01>** Dialogue avec le Capteur supérieur (Hi) impossible = défaut de connexion du capteur IR ou défaut capteur IR
Impossible to receive data from the upper heat sensor = Failure in the infra-red sensor connection or the infra-red sensor itself.
- <E02>** Dialogue avec le Capteur inférieur (Lo) impossible = défaut de connexion du capteur IR ou défaut capteur IR
Impossible to receive data from the lower heat sensor = Failure in the infra-red sensor connection or the infra-red sensor itself.
- <E03>** Mesure du Capteur supérieur (Hi) hors plage = défaut capteur IR
Measurement of the upper infra-red heat sensor out of the calibration range of the sensor = Failure in the infra-red sensor
- <E04>** Mesure du Capteur inférieur (Lo) hors plage = défaut capteur IR
Measurement of the lower infra-red heat sensor out of the calibration range of the sensor = Failure in the infra-red sensor
- <E05>** Triac de commande de l’élément chauffant du rouleau inférieur ouvert en permanence = défaut du triac ou mauvaise connexion de celui ci
Lower heater Triac opened permanently = failure in the triac or bad connection
- <E06>** Triac de commande de l’élément chauffant du rouleau inférieur fermé en permanence = défaut du triac ou mauvaise connexion de celui-ci. Pas de connexion de l’élément chauffant inférieur.
Lower heater Triac closed permanently = failure in the triac or bad connection. No connection of the lower heating element.
- <E07>** Triac de commande de l’élément chauffant du rouleau supérieur ouvert en permanence = défaut du triac ou mauvaise connexion de celui ci
Upper heater Triac opened permanently = failure in the triac or bad connection
- <E08>** Triac de commande de l’élément chauffant du rouleau supérieur fermé en permanence = défaut du triac ou mauvaise connexion de celui-ci. Pas de connexion de l’élément chauffant supérieur.
Upper heater Triac closed permanently = failure in the triac or bad connection. No connection of the lower heating element.
- <E10>** Ecartement trop important entre les rouleaux ou défaut potentiomètre gauche ou droit
Difference too high between right and left elevation motors or left or right potentiometer failure
- <E14>** Eeprom défectueuse
Eeprom chips Failure
- <E17>** Capteur IR Hi non calibré
Upper infra-red sensor not calibrated
- <E18>** Capteur IR Lo non calibré
Lower infra-red sensor not calibrated
- <E19>** Défaut moteur d’avance, défaut connexion moteur d’avance, surcharge moteur d’avance.
Driving motor failure, motor connection failure, motor overload.
- <E20>** pas d’augmentation de température détectée (capteur HI)
No temperature increase has been read on the upper sensor
- <E21>** pas d’augmentation de température détectée (capteur Lo)
No temperature increase has been read on the lower sensor

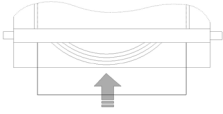
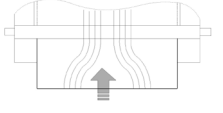
	S.A.V.	2022-09-20
	Codes Erreurs - Diagnostique des pannes Error codes – failures in lamination	Page 2 sur 5

Erreur ou défaut	Causes Possibles / à vérifier dans l'ordre					
	1	2	3	4	5	
<i>Code E19 Moteur</i>	Moteur défectueux	Défaut du câble coder du moteur	Défaut de la carte moteur	Défaut de connexion sur la carte moteur		
<i>Code E10 parallélisme du rouleau</i>	Effectuer une calibration	Défaut Potentiomètres	Connexions des fils de potentiometer. Vérifier la soudure ou le contact entre le fil et le potentiomètre	Défaut de la carte de gestion. Problème de câblage entre la carte et le câble du moteur d'élévation	Toue plastique du moteur d'élévation cassée	
<i>Défaut de réarmement des sécurités</i>	Vérifier le sécurités: arrêt d'urgence, plateau d'alimentation ouvert, laser, capot arrière (Atlantic)	Défaut dans le switch de contact de la table	Défaut de la connexion du laser ou alignement du laser dans son récepteur	Défaut dans le câblage / connexion du bouton d'arrêt d'urgence	Défaut carte mère, Vérifier les connexions et l'alimentation	
<i>Vagues dans le milieu de l'impression</i>	Excès de pression	Faire une calibration		Si le défaut persiste, même à pression 1, vérifier l'état d'usure des rouleaux. Un changement peut être nécessaire.		
<i>Vagues sur les côtés</i>	Trop peu de pression	Faire une calibration				
<i>Pas de contact entre les rouleaux lors du contrecollage</i>	Excès de pression	Réduire la pression	Faire une calibration			
<i>Pas d'action lors de l'appui sur la touche d'avance</i>	La pédale n'est pas connectée à la machine	Défaut de pédale	La machine peut toujours être utilisée en mode automatique en appuyant sur le bouton de la pédale au lieu d'avance.			
<i>Les rouleaux ne sont pas parallèles</i>	Calibration	Défaut de Potentiomètres	Défaut de contact sur les switch de compression			
<i>Code E01/ E08</i>	L'élément chauffant n'est pas relié	Mauvais contact entre le capteur de température et la carte mère				
<i>Code E03</i>	Problème de température d'environnement. Trop froid ou chaud, humidité	Défaut de capteur infra rouge	Essuyer la surface du rouleau et du capteur et réessayer			
<i>Code E07</i>	Défaut carte mère	Mauvaise connexion du triac				

	S.A.V.	2022-09-20
	Codes Erreurs - Diagnostique des pannes Error codes – failures in lamination	Page 3 sur 5

<i>L008</i> <i>F10, F11,F12,F13</i>	Défaut d'alimentation	Trop de frein, ou de tension sur la récupération du liner	Vérifier l'état des rondelles de freint	Vérifier la compression de ressorts liés à l'alimentation des films et la récupération de leur liner	Changer l'alimentation	
<i>Affichage de pression lorsque le rouleau est levé sans matière</i>	Pas de contact entre le switch de pression et le contact	Changement de Switch	Changement de carte mère			

	S.A.V.	2022-09-20
	Codes Erreurs - Diagnostique des pannes Error codes – failures in lamination	Page 4 sur 5

Failure type	Possible reasons / solutions to check following the steps					
	1	2	3	4	5	
<i>Code E19 Motor</i>	Driving motor out of order	Default of the coder on the motor	Default on the motor board	Connection default on the motor board		
<i>Code E10 Roller parallelism</i>	Run a calibration	Potentiometers Default	Connections of the wire on the potentiometers check <i>welding or contact between the wire and the potentiometer</i>	Main board default Wiring defect on the main board with the elevation motor wire	Plastic wheel of the elevation motor broken	
<i>No safety reset</i>	Check safeties: emergency stop, feeding tray, laser; back cover (Atlantic only)	Defect in the contact switch of the table	Defect in the laser connection or alignment	Defect in the wiring / connection of the emergency switch	Main board defect Check connexions. Power supply	
<i>« Waves in the middle » of the print when inserting</i>	Too much pressure	Roller nip calibration		If default remains, even at pressure 1, rollers may be worn out.		
<i>Creases on the sides when feeding</i>	Not enough pressure	Roller nip calibration				
<i>No contact of the rollers in the center when mounting a board</i>	Too much pressure	Reduce pressure	Run a roller calibration			
<i>No action when pressing on the forward key</i>	Footswitch is not connected to the machine	Footswitch default	Machine can still be operated in automatic mode by pressing the footswitch button instead of forward.			
<i>Rollers are not parallel</i>	Calibration	Potentiometers failure	Contact failure on the compression switch			
<i>Code E01/ E08</i>	Heating element not installed	Bad connection of the infra red sensor on the main board				
<i>Code E03</i>	Working environment temperature too cold or too humid	Infra red sensor failure	Gently wipe the sensor and roller surface and try again			
<i>Code E07</i>	Motor board failure	Wrong connection on the triac				

	S.A.V.	2022-09-20
	Codes Erreurs - Diagnostique des pannes Error codes – failures in lamination	Page 5 sur 5

<i>L008</i> <i>F10, F11, F12, F13</i>	power supply Failure	Too much brake on the take up liner	Check the break pads condition on the take up	Check spring tension on the take up positions	Change power supply	
<i>Pressure led displayed on the control panel when roller is in upper position</i>	No contact between the pressure switch and the switch contact	Switch change	Power board change			

	S.A.V.	2022-09-20
	Paramètres programme Program parameters	Page 1 sur 5

	Paramètres	MISTRAL 1650	MISTRAL 2100	ARKANE 1650	ATLANTIC 1650	SOFTWARE F10-11-12-13 VERSION
0	0 _ paramètre par défaut	---	---	---	---	---
1	1 _ nbr de pas moteur après la détection du contact switch de compression : réglable jusqu'à 999	640	640	640	640	640
2	2 _ Temps de mise en veille (90), élévation automatique du rouleau supérieur après un arrêt moteur pendant 90min : réglable 0 à 90 - - - : pas de mise en veille	90	90	90	90	90
3	3 _ Elévation du rouleau supérieur : réglable 1 à 50 mm	50	50	50	50	50
4	4 _ Différentiel de parallélisme entre les 2 moteurs d'élévation avant mise en erreur : réglable de 3 à 50mm	10	10	10	10	10
5	5 _ Affichage écartement des rouleaux en mm ou inch	Mm	Mm	Mm	Mm	Mm
6	6 _ Affichage température en C° ou F°	C°	C°	C°	C°	C°
7	7 _ Vitesse mini moteur rouleau (0.3 _M1650)	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
8	8 _ Vitesse maxi moteur rouleau (6 _M1650)	6	6	6	6	6
9	9 _ Paramètre de vitesse moteur élévation en compression après la détection du switch de compression	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
10	10 _ Paramètre de vitesse moteur élévation en élévation : réglable jusqu'à 2.5	1	1	1	1	1
11	11 _ Activation du bip sonore lors de l'appui sur les touches 0 = pas de "bip" / 1= "bip" moyen / 2 "bip" fort	1	1	1	1	1
12	12 _ Visualisation des contacts de switch d'élévation sur afficheur central (0). Permet de piloter indépendamment les moteurs gauche et droit à l'aide des touches +/- t° et vitesse	0	0	0	0	0
13	13 _ Paramètre Production Choix moteur avance rouleau	3	3	3	3	3
14	14 _ Vitesse moteur en reverse	3	3	3	3	3
15	15 _ Incrément de réglage de température Paramètre par défaut dans la configuration machine	5	5	1	1	1
16	16 _ Paramètre Production ; Vitesse moteur cellule optique désactivé (mode pédale)	6	6	6	6	6
17	17 Mode production. Contrôle de la température à 70% de PWM - Contrôle d'élévation de T° de 1C° pendant 5 min (voir P18)	1	1	1	1	1
18	18 _ Temporisation de contrôle de chauffe avant vérification du delta de température	5	5	15	15	15
19	19 _ Démarrage progressif du moteur d'avance rouleaux (réglable jusqu'à 250)	50	50	50	50	50

	S.A.V.	2022-09-20
	Paramètres programme Program parameters	Page 2 sur 5

	Paramètres	MISTRAL 1650	MISTRAL 2100	ARKANE 1650	ATLANTIC 1650	SOFTWARE F10-11-12-13 VERSION
20	Vitesse d'avance _ incrément 1 au contrôle				0.3	
21	Vitesse d'avance _ incrément 2 au contrôle				0.4	
22	Vitesse d'avance _ incrément 3 au contrôle				0.5	
23	Vitesse d'avance _ incrément 4 au contrôle				0.6	
24	Vitesse d'avance _ incrément 5 au contrôle				1.0	
25	Vitesse d'avance _ incrément 6 au contrôle				1.5	
26	Vitesse d'avance _ incrément 7 au contrôle				3.0	
27	Vitesse d'avance _ incrément 8 au contrôle				4.0	
28	Vitesse d'avance _ incrément 9 au contrôle				5.0	
29	Vitesse d'avance _ incrément 10 au contrôle				6.0	
	SOFTWARE VERSION					
50	50 _ élévation automatique du rouleau en cas de rupture du faisceau laser, ou d'activation de l'arrêt d'urgence (1=activé)					0
51	51 _ temps de travail en minutes avant affichage de CAL					999
52	52 _ Activation télécommande (1 = activé)					0

	S.A.V.	2022-09-20
	Paramètres programme Program parameters	Page 3 sur 5

	Parameters	MISTRAL 1650 L08	MISTRAL 2100 L08	ARKANE 1650 L08	ATLANTIC 1650 L08	SOFTWARE F10-11-12-13 VERSION
0	0 _ Défaut	---	---	---	---	---
1	1 _ Number of steps for the compression motor after contact detection of the bottom roller. Adjustable up to 999	640	640	640	640	640
2	2 _ Time to turn to Stand by in minutes(90), Automatic elevation of the roller and heat set at the set temperature in Standby: Adjustable from 0 to 90. - - - = no standby	90	90	90	90	90
3	3 _ Maximum Roller elevation: adjust. from 1 to 50 mm	50	50	50	50	50
4	4 _ Difference of height between the left and right elevation before displaying an error. Adjustable from 3 to 50mm	10	10	10	10	10
5	5 _ Height displayed in mm or inch	Mm	Mm	Mm	Mm	Mm
6	6 _ Temperature displayed in C° or F°	C°	C°	C°	C°	C°
7	7 _ Minimum speed in m/mn	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
8	8 _ Maximum speed in m/mn	6	6	6	6	6
9	9 _ Elevation motor speed after detection of the contact switch	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
10	10 _ Elevation motor speed: adjustable up to 2.5	1	1	1	1	1
11	11 _ Activation of the Beep sound when pressing onto keys. 0 = no "beep" / 1= medium / 2 = strong	1	1	1	1	1
12	12 _ Service mode: Access to independent control of the elevation motors	0	0	0	0	0
13	13 _ Production Parameter Advance motor selection	3	3	3	3	3
14	14 _ Reverse fix set speed (index indicated on display)	3	3	3	3	3
15	15 _ Temperature adjustment in steps of X°C	5	5	1	1	1
16	16 _ Production Parameter. Speed with optical eye deactivated	6	6	6	6	6
17	17 Production parameter. Temperature check at 70% PWM	1	1	1	1	1
18	18 _ Time to check heat variation	5	5	15	15	15
19	19 _ Progressive start of the motor (Adjustable up to 250)	50	50	50	50	50

	S.A.V.	2022-09-20
	Paramètres programme Program parameters	Page 4 sur 5

	Parameters	MISTRAL 1650 L08	MISTRAL 2100 L08	ARKANE 1650 L08	ATLANTIC 1650 L08	SOFTWARE F10-11-12-13 VERSION
20	Speed setting 1				0.3	
21	Speed setting 2				0.4	
22	Speed setting 3				0.5	
23	Speed setting 4				0.6	
24	Speed setting 5				1.0	
25	Speed setting 6				1.5	
26	Speed setting 7				3.0	
27	Speed setting 8				4.0	
28	Speed setting 9				5.0	
29	Speed setting 10				6.0	
	SOFTWARE VERSION					
50	50 _ automatic elevation of the roller in case of activation of laser safety or emergency stop (1=activated)					0
51	51 _ Working time in minutes before CAL display					999
52	52 _ Remote control activation (1 = activated)					0

	S.A.V.	2022-09-20
	Paramètres programme Program parameters	Page 5 sur 5

Accès aux paramètres / Modification of parameters:

- 1- Mettre la machine sous tension, en veille/ *Turn the machine in Standby mode.*
- 2- Appuyer en même temps sur les touches « M » et « Mise en Chauffe »
Press both keys « M » and « heat activation »



- 3- Appuyer sur la touche "+" jusqu'à visualisation du paramètre souhaité. Exemple P3
Press « + » till you reach the parameter required (i.e. below P3)



- 4- Appuyer sur la touche « M » pour visualiser le paramètre enregistré.
Press M to check the parameter
- 5- Appuyer sur la touche "+" ou "-" jusqu'à réglage souhaité du paramètre.
Press + or - to change the parameter
- 6- Pour enregistrer le nouveau paramètre, appuyer sur la touche « M » puis « STOP ».
To save the parameter, press M and then stop.

	S.A.V.	2022-09-20
Électronique Electronic	Auto-Calibration des rouleaux Rollers auto-calibration	Page 1 sur 1

- Avant de lancer la calibration il faut positionner le rouleau supérieur à 5mm de hauteur, et il ne faut aucun média entre les rouleaux
Before running a calibration, the top roller must be at about 5mm up from the bottom one, and remove all media, which could be between the rollers.
- Mettre la machine en mode veille en appuyant sur la touche POWER
*Turn on the machine, and leave it in **STANDBY MODE**.*
- Appuyer en même temps sur la touche « M » et sur la touche « Pédale»
Press at the same time on « M » and « Foot Switch » keys

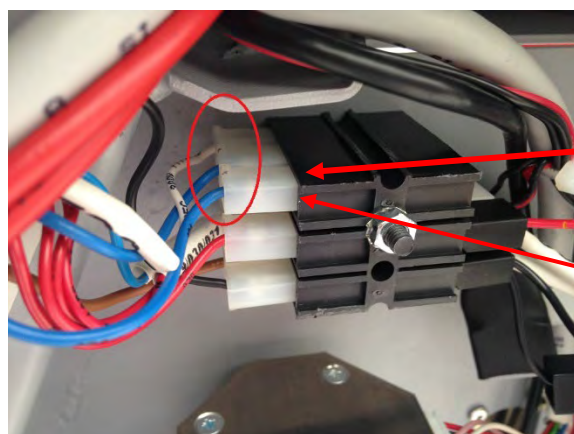
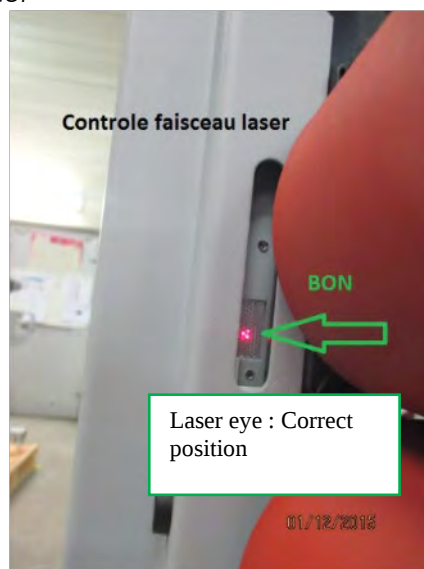
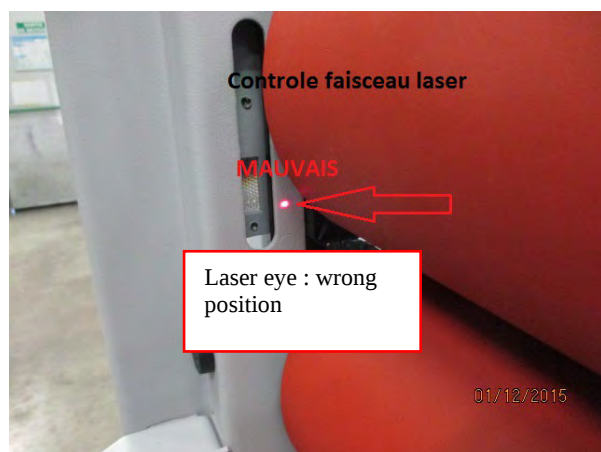


- Le mode de calibration est activé (affichage CAL sur le cadre de visualisation de hauteur de rouleau)
The calibration mode is engaged (« CAL » is displayed)
- Laisser le rouleau supérieur descendre, puis remonter en position d'écartement maximum (50 mm).
Let the roller go down and up to its maximum opening at 50mm (2")
- Le processus de calibration est terminé. Vous pouvez appuyer sur la touche POWER
The auto calibration process is completed. You may now start the machine by pressing POWER.

	S.A.V.	2022-09-20
	Contrôles des sécurités Safety controls	Page 1 sur 3

Lorsque le bouton de réarmement ne fonctionne pas, vérifiez les points suivants :
When the reset button keeps flashing, check the following

- 1- Contrôle du faisceau laser qui doit être dans le réflecteur.
Check if the laser beam is on the reflector

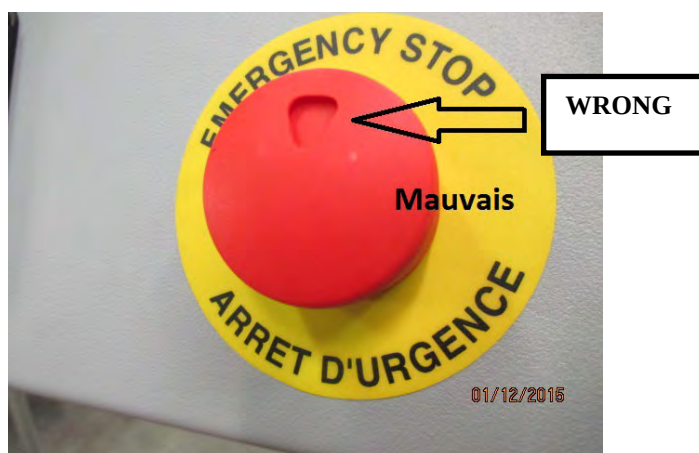


Déconnecter puis reconnecter le fil blanc et les 2 fils bleu de la première rangée.

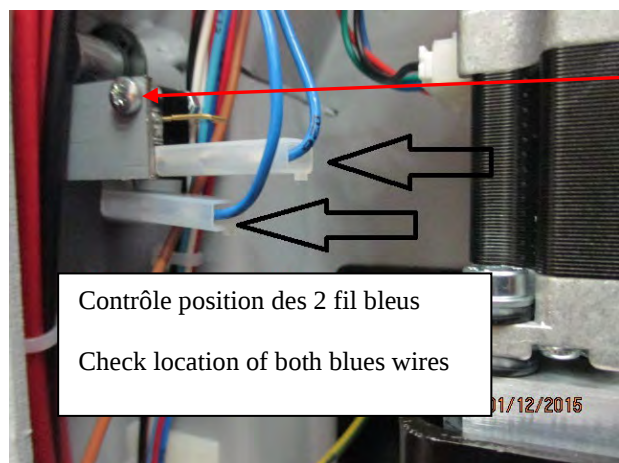
Disconnect and reconnect the white and 2 blue wires in the first row.

	S.A.V.	2022-09-20
	Contrôles des sécurités Safety controls	Page 2 sur 3

- 2- Contrôle des 2 arrêts d'urgence (1 devant + 1 arrière) et de leurs cablage (fils bleu en place dans le boitier rouge).
Check both emergency stop (front + rear) and their wiring.

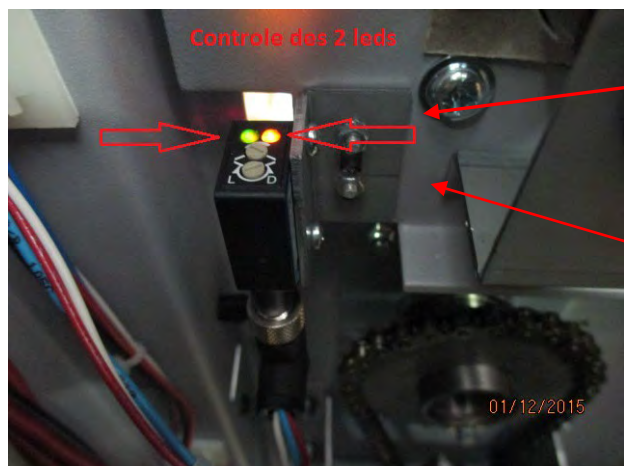


- 3- Plateau d'alimentation en position haute./ Front feeding tray in upper position



Contrôler le serrage des 2 vis du switch.
Si trop serrer risque de défaut de réarmement.

Check the tightening of the switch
If too tight risk of a wrong reset

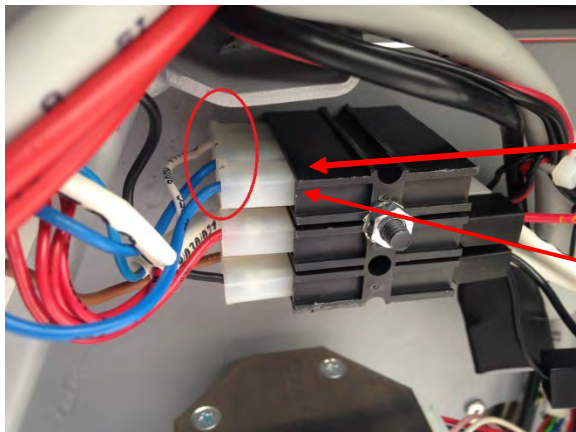


Check if both LED green and orange are switched on

Contrôler que les 2 leds soient allumés lorsque rien ne coupe le laser

	S.A.V.	2022-09-20
	Contrôles des sécurités Safety controls	Page 3 sur 3

- 4- Vérifier les connexions au bornier de sécurité
Check connections on the safety connector box.



Déconnecter puis reconnecter le fil blanc et les 2 fils bleu de la première rangée.

Disconnect and connect again the first 3 wires

- 5- ATLANTIC
Plateau de sortie levé
Exit plate up.

Vérifier l'état du switch de sécurité du plateau. Baisser le plateau arrière.
Check the safety switch of the exit tray. Put the tray in working condition if opened.



- 6- Sécurité et commande pédale / Safety and foot switch

Appuyer sur la pédale et le bouton de sélection pédale. Vérifiez si le rouleau tourne.
Press on the foot switch and select the footswitch on the control panel. Check if the roller spins.

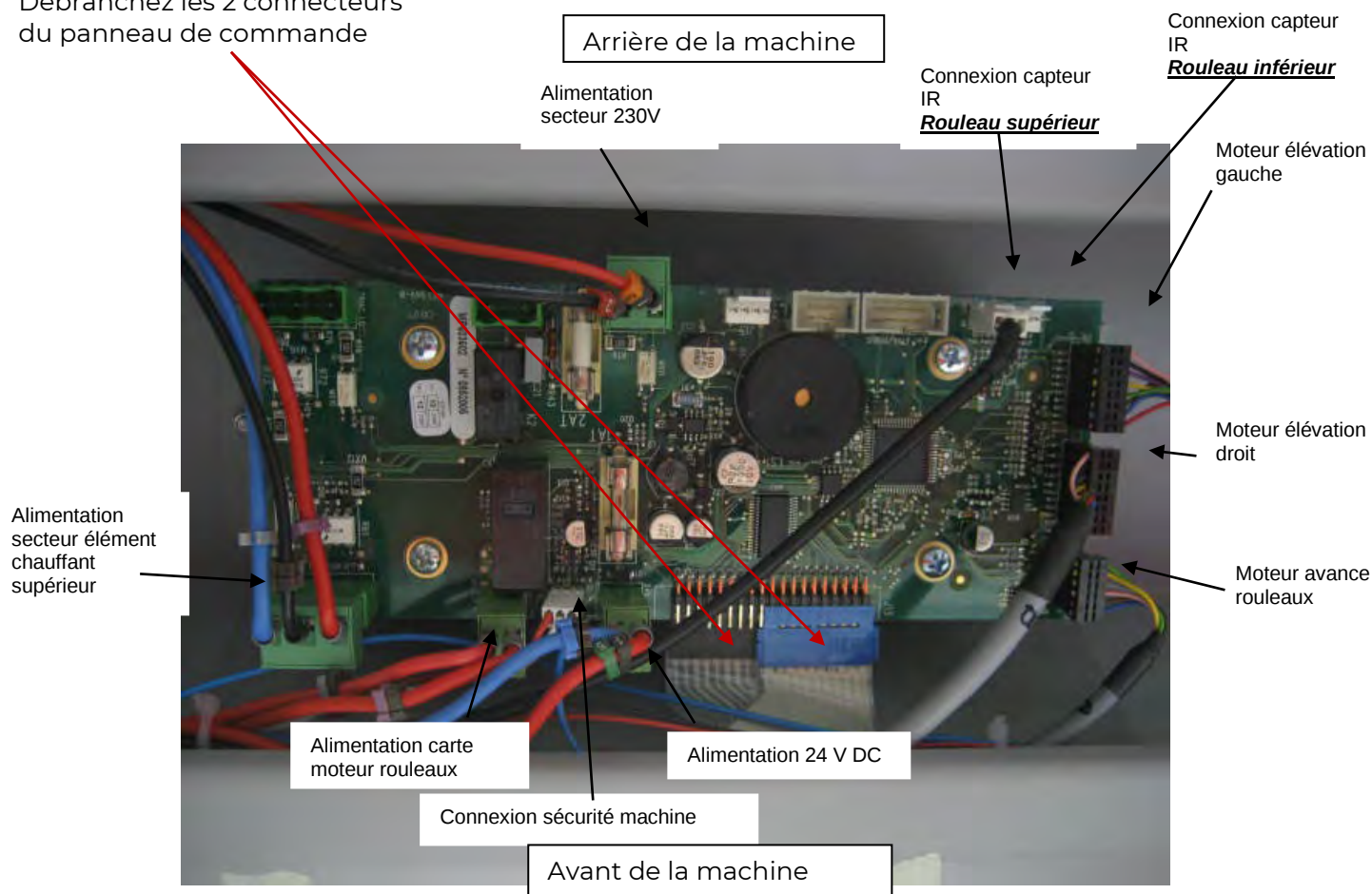
Si la pédale de commande est défectueuse, vous pouvez faire fonctionner la machine automatiquement en appuyant sur la touche de sélection de la pédale de commande sur le panneau de commande, au lieu du bouton d'avancement actuel. La pédale de commande doit être changée, mais l'opérateur peut toujours travailler.

If the footswitch is defective, you may run the machine automatically by pressing on the footswitch selection key on the control panel, instead of the current forward button. The footswitch needs to be changed, but the operator can still work

	S.A.V.	2022-09-20
Électronique Electronic	Changement carte de gestion MP603602 Main board change (PCB MP603602)	Page 1 sur 2

Débrancher la machine du secteur.

Débranchez les 2 connecteurs du panneau de commande



Dévisser le support de la carte.

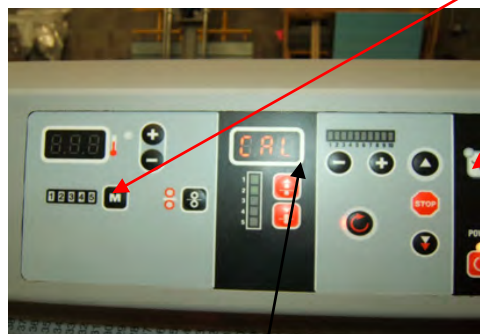
Installer la nouvelle carte

Reconnecter à l'identique les connecteurs sur la carte.

Mettre la machine sous tension, en veille.

Lancer une calibration

Appuyer en même temps sur la touche « M » et la touche « Pédale »

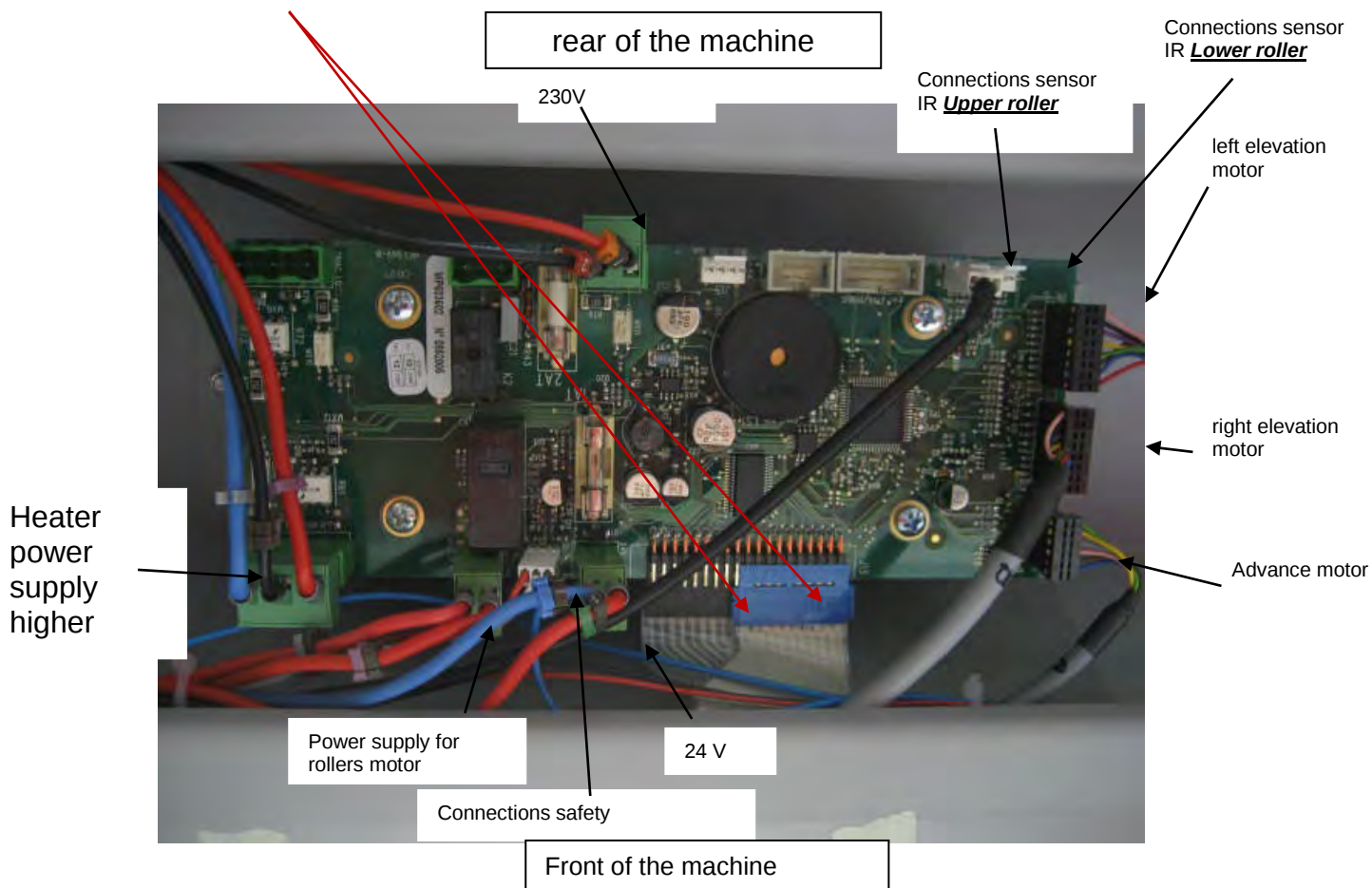


Le mode de calibration du rouleau supérieur est activé (affichage CAL), laisser le rouleau supérieur descendre puis remonter en position d'écartement maximum (50mm).

	S.A.V.	2022-09-20
Électronique Electronic	Changement carte de gestion MP603602 Main board change (PCB MP603602)	Page 2 sur 2

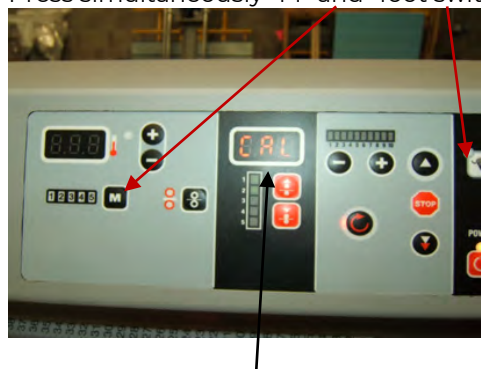
Disconnect the machine from the main power

Disconnect the 2 control panel connectors



Unscrew the PCB holder and install the new board in.
Reconnect all connectors:
Turn on the machine and stay in the standby mode.
Run a calibration

Press simultaneously "M" and "foot switch" keys



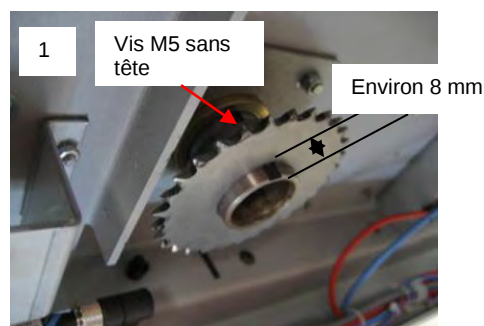
The calibration mode of the upper roller is activated ("CAL" is displayed),
Let the calibration cycle complete.

	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'avance Kit moteur Motor kit replacement	Page 1 sur 8

Le sous ensemble moteur SWSP MP623593A comprend :

- 1 MP603504_moteur SWSP + câble codeur MP605712A
- 1 MP6060111B_support moteur SWSP
- 1 MP601300_chaine 50 maillons
- 1 MP833200_pignon moteur 10 dents
- 1 MP002076_vis pignon moteur
- 1 MP603505A_clavette disque pignon moteur
- 1 MP603635F_carte moteur spécifique au moteur SWSP (**non utilisable pour un autre moteur**)
- 1 MP6318101_Kit ventilateur
- 1 MP605705A_Cables moteur

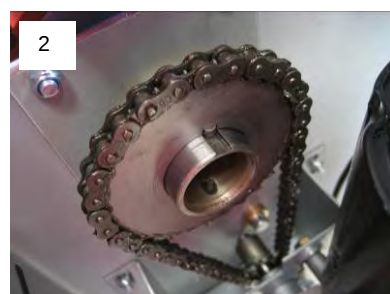
TOUTES LES PIECES DU SOUS ENSEMBLE DOIVENT ETRE UTILISEES



Après avoir démonté l'ensemble moteur sur le rouleau chauffant inférieur, dévissez (vis sans tête M5) le pignon et repositionnez celui-ci et la clavette :

- Pour les machines dont le N° de série est $\geq$ K10180241, placez à environ 8 mm du bord du rouleau et revissez la vis.

- Pour les machines dont le N° de série est $\leq$ K10180240, repositionnez le pignon du moteur pour un alignement de celui-ci avec le pignon du rouleau.

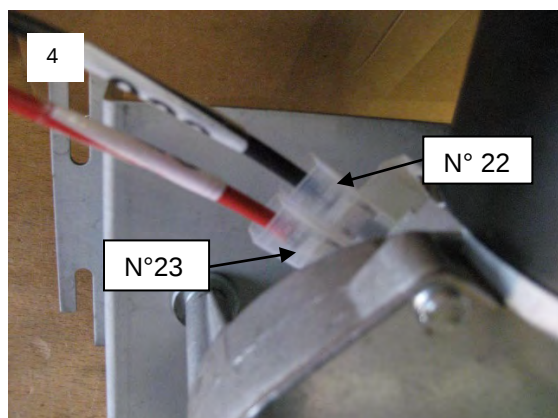


2.

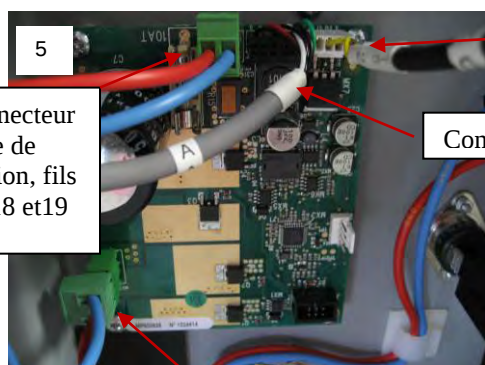
Positionner la chaîne sur le pignon du rouleau inférieur.
Placer et visser l'ensemble moteur comme indiqué sur la photo 2 et 3.
Ensuite visser les 4 écrous de fixation avec une clé à pipe de 8.
Connecter le câble codeur sur le connecteur en **haut à droite** de la carte moteur.



	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'avance Kit moteur Motor kit replacement	Page 2 sur 8



Connecter les fils noir N°22 et rouge N°23 suivant la photo 4.



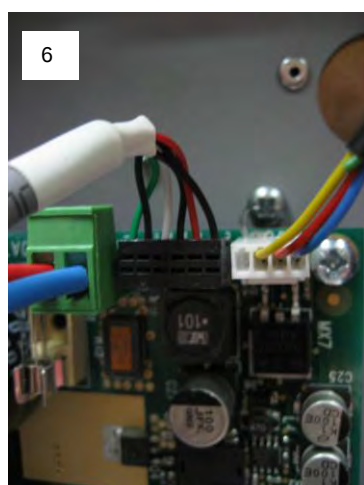
Connecteur
carte de
gestion, fils
N° 18 et 19

Connecteur D capteur moteur

Connecteur A carte de gestion

Moteur, fils N° 22 et 23

Après avoir **remplacé la carte moteur** par celle qui est fournie, remplacez tous les connecteurs suivant la photo 5 et 6.
Suivant les machines, vous pouvez être amené à changer le connecteur des fils 22 et 23 (connecteur fourni avec la carte moteur)



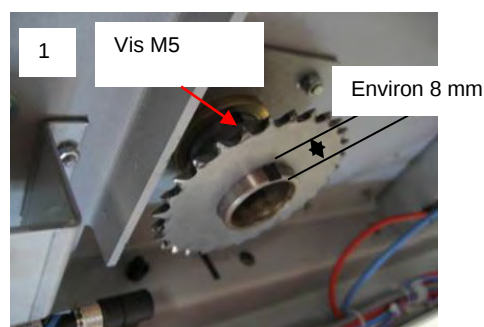
	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'avance Kit moteur Motor kit replacement	Page 3 sur 8

CAS SPECIFIQUE : ATLANTIC 1650

Le sous ensemble moteur SWSP MP633592A comprend :

- 1 MP603504_moteur SWSP + câble codeur MP605712A
- 1 MP6060111B_support moteur SWSP
- 1 MP601300_chaine 50 maillons
- 1 MP833200_pignon moteur 10 dents
- 1 MP002076_vis pignon moteur
- 1 MP603505A_clavette disque pignon moteur
- 1 MP603635D_carte moteur spécifique au moteur SWSP (non utilisable pour un autre moteur)
- 1 MP6318101_Kit ventilateur
- 1 MP6318100_Support élément chauffant inférieur (A1650)

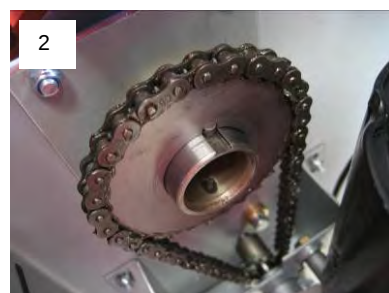
TOUTES LES PIECES DU SOUS ENSEMBLE DOIVENT ETRE UTILISEES



Après avoir démonté l'ensemble moteur sur le rouleau chauffant inférieur, dévissez (vis sans tête M5) le pignon et repositionnez celui-ci et la clavette :

- Pour les machines dont le N° de série est $\geq$ K10180241, placez à environ 8 mm du bord du rouleau et revissez la vis.

- Pour les machines dont le N° de série est $\leq$ K10180240, repositionnez le pignon du moteur pour un alignement de celui-ci avec le pignon du rouleau.

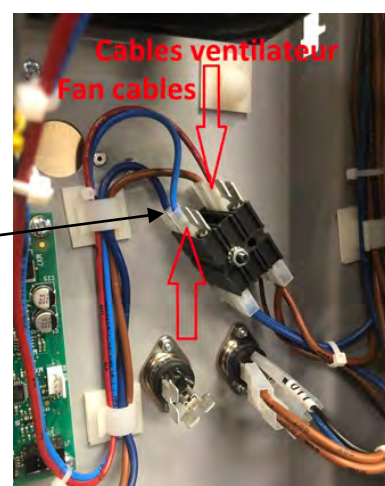


2. Positionner la chaîne sur le pignon du rouleau inférieur. Placer et visser l'ensemble moteur comme indiqué sur la photo 2 et 3. Ensuite visser les 4 écrous de fixation avec une clé à pipe de 8.

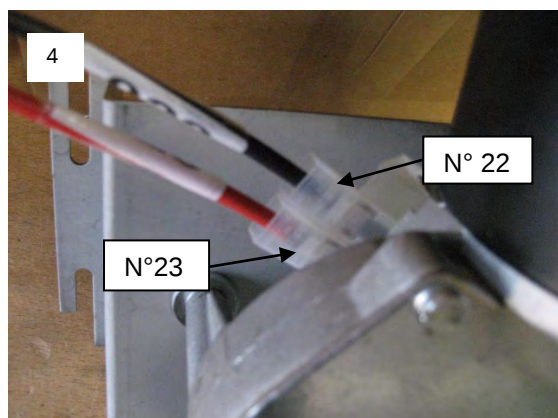


3. Centrer l'élément chauffant inférieur et serrer les 2 vis du support.

Connecter les 2 fils du ventilateur sur le bornier 230v

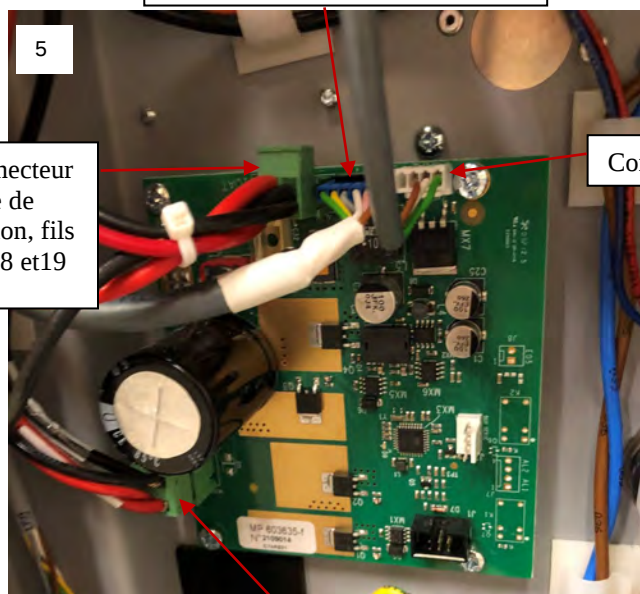


	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'avance Kit moteur Motor kit replacement	Page 4 sur 8



Connecter les fils noir N°22 et rouge N°23 suivant la photo 4.

Connecteur A carte de gestion



Connecteur
carte de
gestion, fils
N° 18 et19

Connecteur D capteur moteur

Après avoir **remplacé la carte moteur** par celle qui est fournie, remplacez tous les connecteurs suivant la photo 5.
Suivant les machines, vous pouvez être amené à changer le connecteur des fils 22 et 23 (connecteur fourni avec la carte moteur)

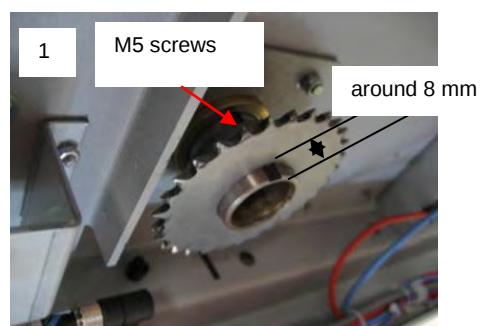
Moteur, fils N° 22 et 23

	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'avance Kit moteur Motor kit replacement	Page 5 sur 8

The SWSP motor subset (P/N MP633592A) includes the following parts:

- 1 MP603504_SWSP motor +encoder cable MP605712A
- 1 MP6060111B_motor support SWSP
- 1 MP601300_ 50 links chain
- 1 MP833200_10 cogs motor pinion
- 1 MP002076_ gear screw
- 1 MP603505A_ woodruff key
- 1 MP603635F_motor board, compatible **ONLY** with SWSP motor (not usable for another motor)
- 1 MP6318101_ kit fan system

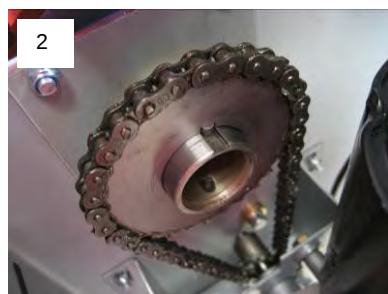
ALL OF THE PARTS OF THE SUBSET MUST BE USED



After removing the motor assembly, unscrew the M5 screw on the lower roller lower and mount the pinion with the key as shown on picture 1:

- For machines with a serial number $\geq$ K10180241, mount the pinion about 8 mm from the edge of the roll and tighten the screw.

- For machines with a serial number $\leq$ K10180240, assemble the motor pinion so that it is lined up with the roller gear.

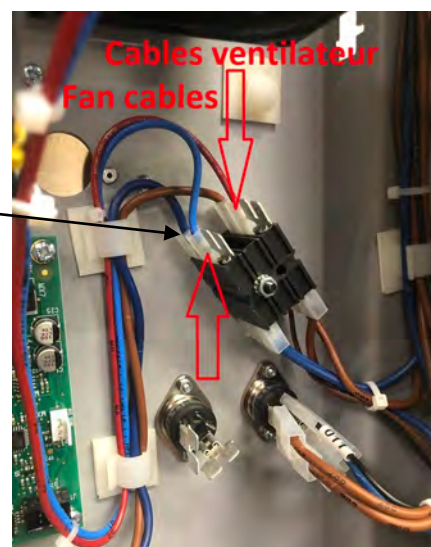


2.

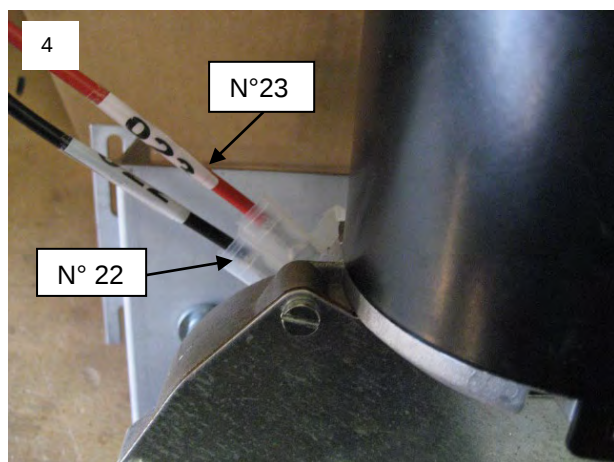
Put the chain on the roller gear.
Adjust and screw the motor assembly as shown on pictures 2 and 3.
Screw the 4 nuts with a wrench 8.
Connect the **encoder cable** on the top right, of the motor board.



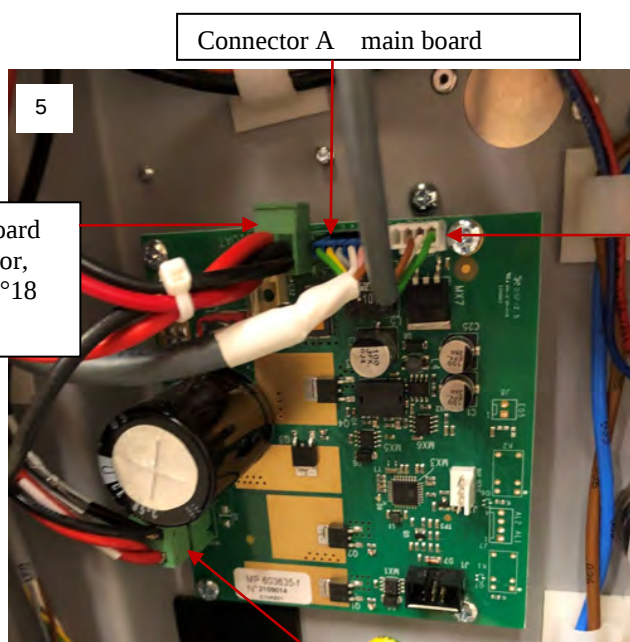
Connect both wires from fan to the connector box



	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'avance Kit moteur Motor kit replacement	Page 6 sur 8



Connect the black wire N°22 and the red wire N°23 as shown on picture 4.



Connector A main board

5

Main board connector, wires N°18 et N°19

Connector D, motor sensor

After replacing the motor board, assemble all connectors according to pictures 5 and 6. Depending on the machine, you may need to change the connector (wires N°22 and N°23, connector delivered with the motor board)

Motor, wires N° 22 et 23

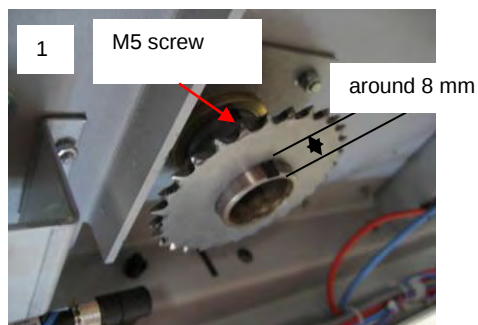
	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'avance Kit moteur	Page 7 sur 8
	Motor kit replacement	

SPECIFIC CASE ATLANTIC 1650 OR ARKANE DOUBLE HEAT

The SWSP motor subset (P/N MP633592A) includes the following parts:

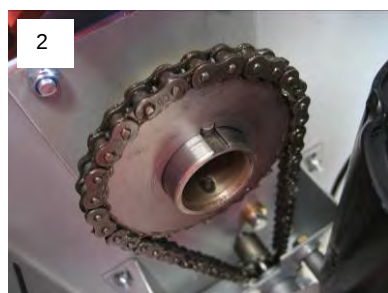
- 1 MP603504_SWSP motor +encoder cable MP605712A
- 1 MP6060111B_motor support SWSP
- 1 MP601300_50 links chain
- 1 MP833200_10 cogs motor pinion
- 1 MP002076_gear screw
- 1 MP603505A_woodruff key
- 1 MP603635F_motor board, compatible **ONLY** with SWSP motor (not usable for another motor)
- 1 MP6318101_kit fan system
- 1 MP6318100_Holder for lower heating element

ALL OF THE PARTS OF THE SUBSET MUST BE USED



After removing the motor assembly, unscrew the M5 screw on the lower roller lower and mount the pinion with the key as shown on picture 1:

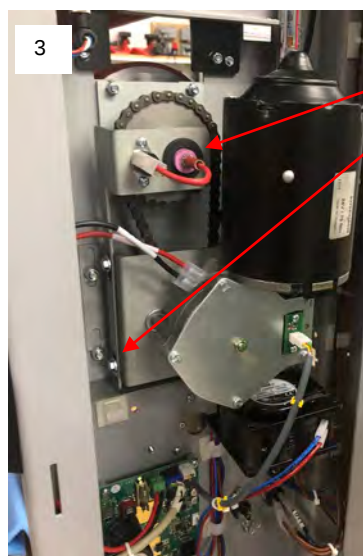
- For machines with a serial number $\geq$ K10180241, mount the pinion about 8 mm from the edge of the roll and tighten the screw.
- For machines with a serial number $\leq$ K10180240, assemble the motor pinion so that it is lined up with the roller gear.



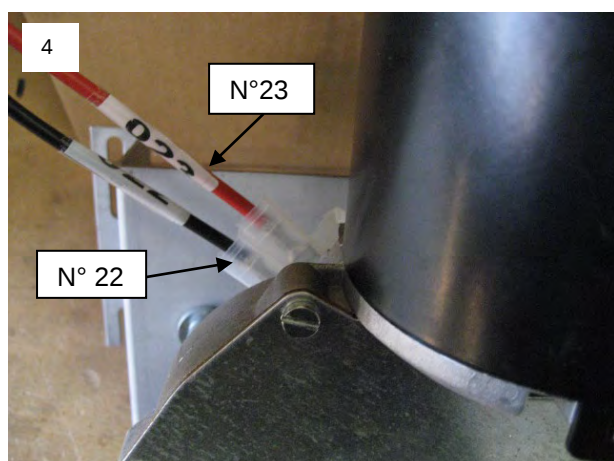
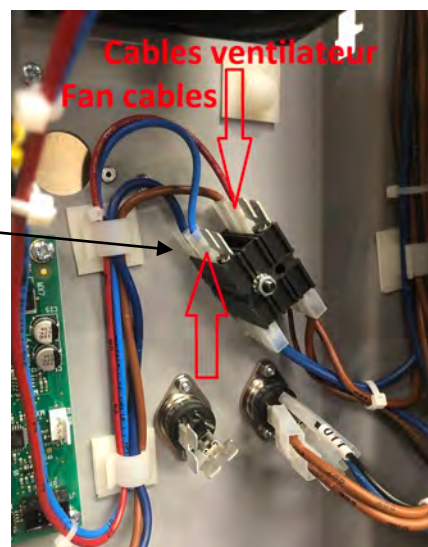
2.
Put the chain on the roller gear.
Adjust and screw the motor assembly as shown on pictures 2 and 3.
Screw the 4 nuts with a wrench 8.

3.
Adjust the centering of the lower heating element and tight both screws.

	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'avance Kit moteur Motor kit replacement	Page 8 sur 8

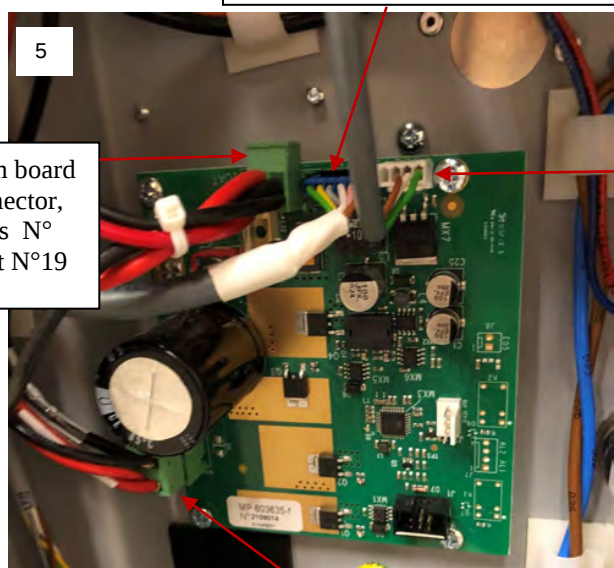


Both wires from fan
should be connected
on the black connector



Connect the black wire N°22 and the red wire
N°23 as shown on picture 4.

Connector A, main board



Main board
connector,
wires N°
18 et N°19

Connector D , motor sensor

After replacing the motor board, assemble all
connectors according to pictures 5.
Depending on the machine, you may need to
change the connector (wires N°22 and N°23,
connector delivered with the motor board)

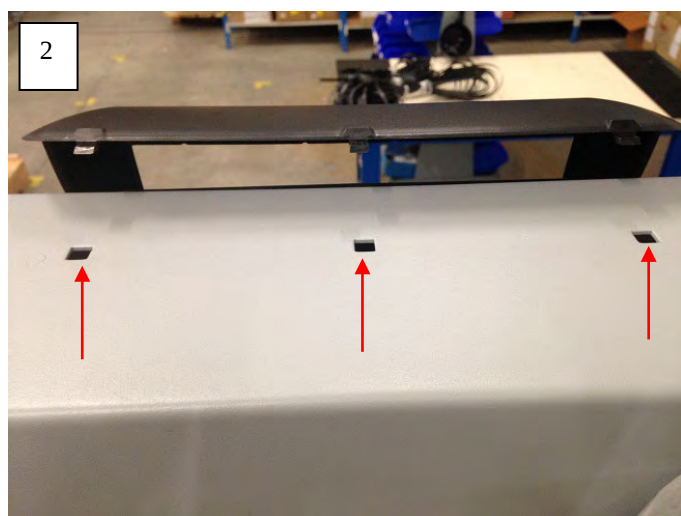
Motor, wires N° 22 et 23

	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du panneau de commande Control panel change	Page 1 sur 3

- 1) Mettre la machine hors tension.
Switch off the machine
- 2) Retirer l'enjoliveur du panneau de commande en déclipant la partie arrière (photo n°2)
Remove the control panel side cover by pulling it towards you (picture n°2)



Enjoliveur
Side cover



Déclipser l'enjoliveur
par le dessus

Remove the cover by
pulling it from the top

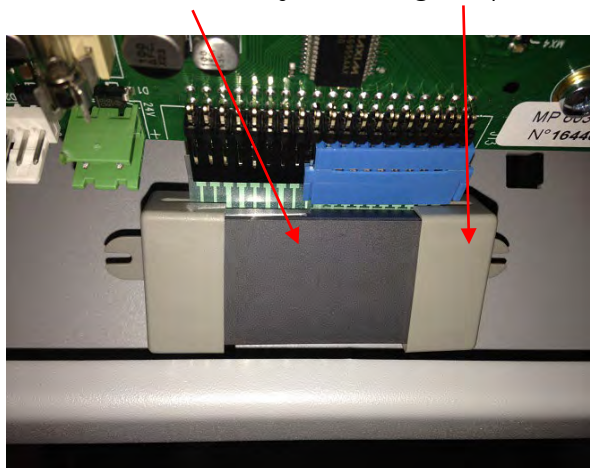


Dévisser les 3 vis de la
fermeture poutre
Tournevis > Torx20

Remove the 3 screws of the
cover upper beam
Screw driver > Torx20

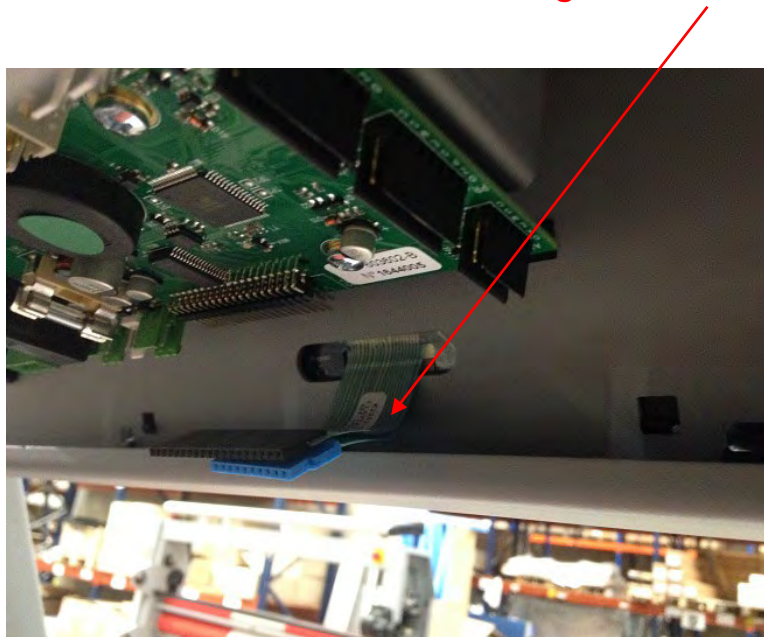
KALA	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du panneau de commande Control panel change	Page 2 sur 3

Enlever la ferrite en déclipant un coté plastique puis débrancher les 2 connecteurs.
Remove the ferrite by removing the plastic end cap and disconnect both connectors.



Enlever le panneau en le tirant vers vous.
Remove the panel by pulling toward you.

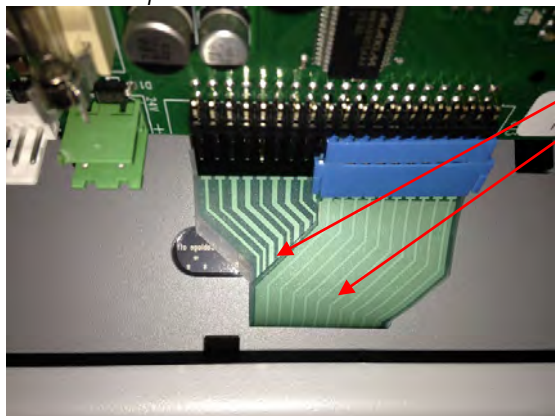
Attention à ne pas abimer les 2 nappes pendant le remontage.
Careful to do not damaged the electrical connexion while assembling.



KALA	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du panneau de commande Control panel change	Page 3 sur 3

Connecter les 2 nappes sur la carte de gestion comme sur la photo ci-dessous.
Remettre les ferrites en place.

*Connect both wire connexions to the main board, as shown in the picture below
Install the plastic side cover and the ferrite with plastic end caps back in place.*



Allumer la machine pour faire un contrôle.
Turn on the machine to check.

Remettre en place l'enjoliveur et la fermeture poutre.
Put back the plastic side cover and the beam closing plate.

	S.A.V.	2022-09-20
	Changement de l'alimentation Power supply change	Page 1 sur 1

1- Couper l'alimentation secteur de la machine à l'aide de l'interrupteur O-I. et débranchez la machine.
Turn the machine off and unplug it from the main power

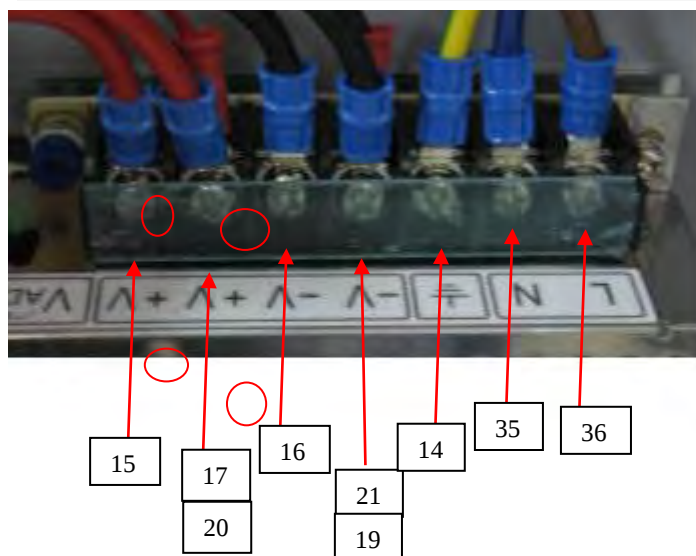
2- Ouvrir le côté droit de la machine.
Open the right cover

3- Déconnecter les fils 17/15/16/21/19/36/35/14 situés sur le haut du bloc
Disconnect wires 17/15/16/21/19/36/35/14 on the top of power supply.

4- Dévisser les 4 vis qui maintiennent le bloc, à l'intérieur du châssis
Unscrew the 4 screws holding the block, inside the frame.



5- Installer le nouveau bloc en le vissant puis en reconnectant les câbles à leurs emplacements à l'aide des numéros.
Install the new power supply and connect the wires following the numbering.



6- Remonter et revisser le capot droit.
Replace the right cover.

	S.A.V.	2022-09-20
	Kit led	Page 1 sur 2

- 1) Eteindre la machine
Switch off the machine
- 2) Enlever le couvercle latéral droit, et avec un tournevis torx 20, dévisser les deux plaques métalliques situées sous le panneau de commande.
Remove the right-side cover, and with a screwdriver torx 20, unscrew both metal plates located under the control panel.
- 3) Visser la première plaque avec la bande de LED sur le côté gauche.
Screw the first plate with the LED stripe on the left side.



- 4) Connectez les fils ensemble (rouge/rouge - noir/noir)
Connect the wires together (red/red – black/black)

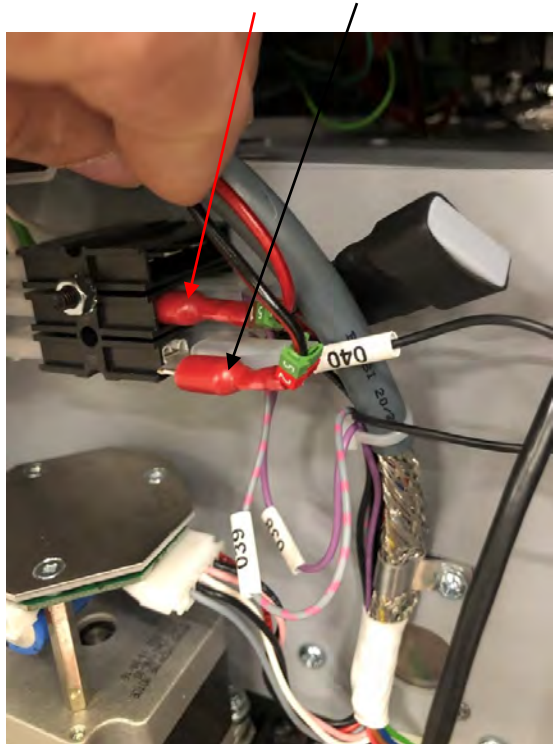


- 5) Visser la deuxième plaque avec la bande LED sur le côté droit.
Screw the second plate with the LED stripe on the right side.



	S.A.V.	2022-09-20
	Kit led	Page 2 sur 2

- 6) Connectez les câbles rouge et noir sur la boîte de connexion, comme indiqué ci-dessous
Connect the red and black cable on the connecting box, as shown below

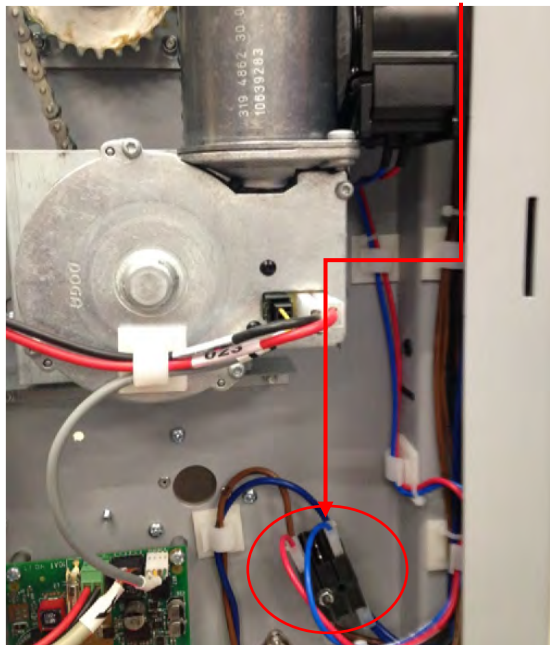


- 7) Allumez la machine et remettre le capot
Switch on the machine and close the cover

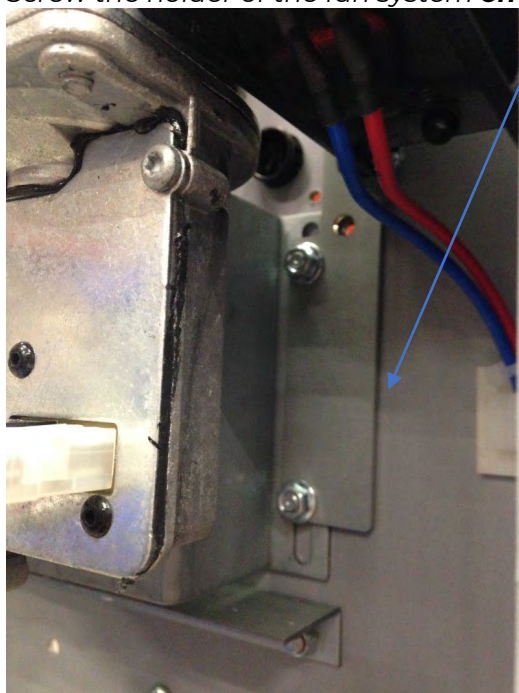
	S.A.V.	2022-09-20
	Mise à jour kit ventilateur Update Cooling Fans kit	Page 1 sur 1

Eteindre la machine et ouvrir le côté droit.
Turn the machine off and open the right side.

Connecter le ventilateur sur le **connecteur noir**.
*Connect the fan on the **black connector**.*



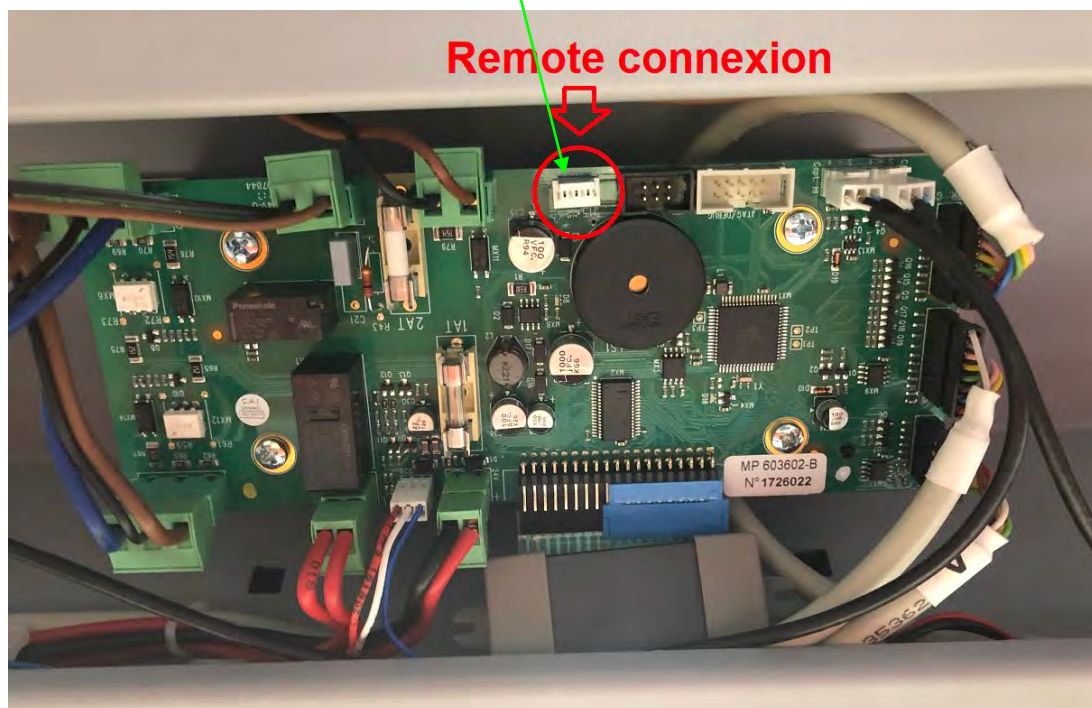
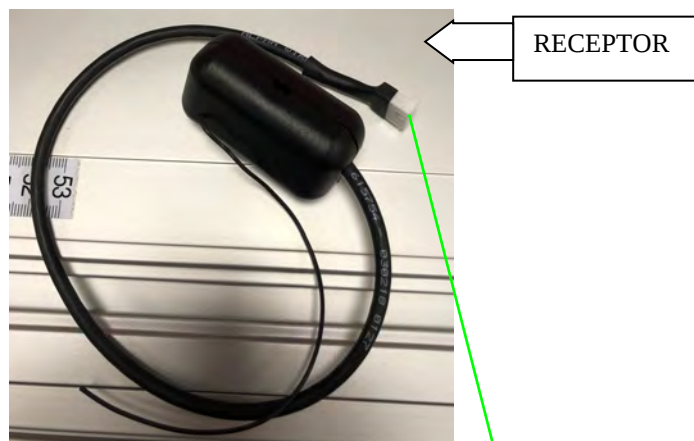
Visser le support ventilateur avec le **support moteur**.
*Screw the holder of the fan system **on the motor support**.*



	S.A.V.	2022-09-20
	Ajout de l'option télécommande	Page 1 sur 2
	Remote control installation	

Connection de la télécommande à la machine
Connecting the remote control to the machine

Brancher d'abord le récepteur de la télécommande à la carte de la machine.
First connect the receptor of the remote control to the main board of the machine.

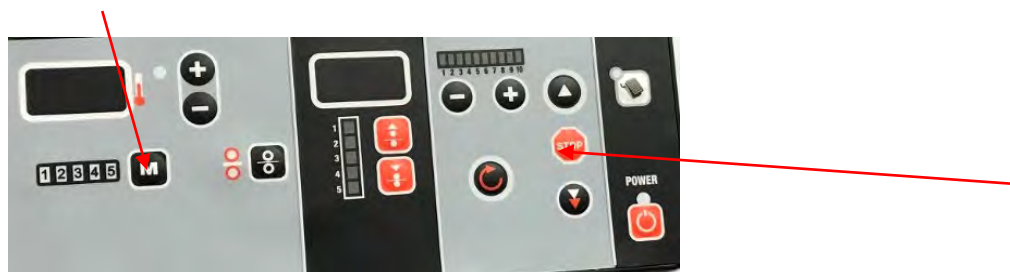


	S.A.V.	2022-09-20
	Ajout de l'option télécommande	Page 2 sur 2
	Remote control installation	

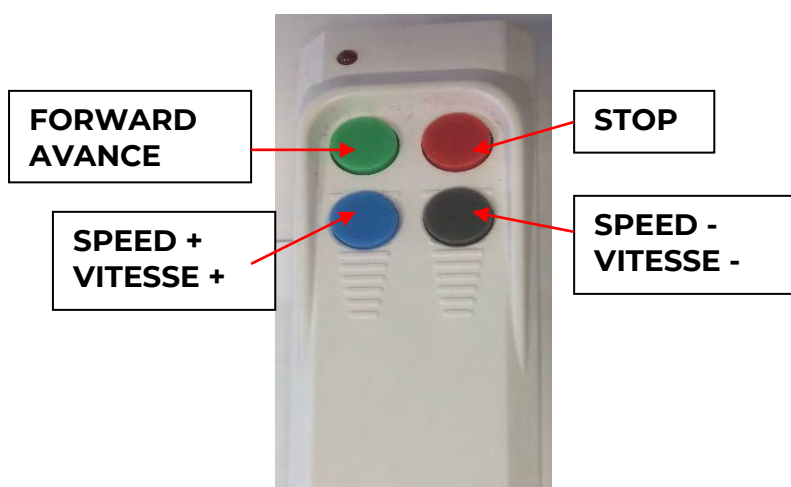
Accéder au menu des paramètres en appuyant simultanément sur M et le bouton de mise en chauffe
Go to the parameter menu (M + HEAT CONTROL)



Régler le paramètre P52 à 1. Appuyer sur la touche M du panneau de commande
Set parameter P52 at 1- Then press M button on the control panel



- Appuyer sur le bouton vert de la télécommande une fois => 1 Bip
Press the green button of the remote control once => 1 Beep
- Appuyer à nouveau sur le bouton vert une seconde fois => 3 Bip
Press the green button of the remote control a second time => 3 Beep
- Press **STOP** on the control panel
Appuyer sur la touche STOP du panneau de commande.

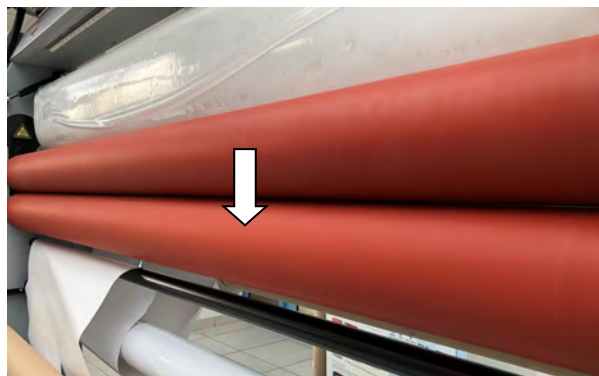


La télécommande est reliée
The remote is linked

	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'élévation Elevation motor change	Page 1 sur 3

Lors de cette opération, assurez vous de ne pas modifier les réglages des switches d'élévation.
During this call, do not interfere with the adjustment of the elevation control switches.

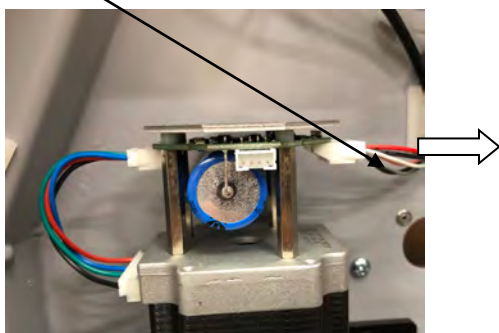
- 1) Mettre les rouleaux en contact / *Put the rollers in contact*



- 2) Couper la machine avec l'interrupteur principal / *Turn off the machine with the main switch.*



- 3) Ouvrez le capot de la machine / *Open the machine covers*
4) Déconnecter le moteur / *Disconnect the motor*

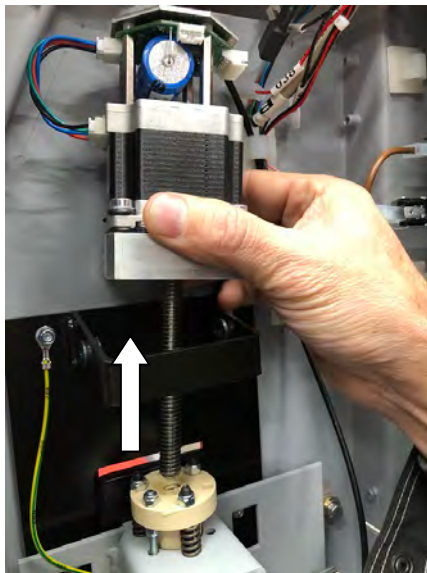


- 5) Dévisser les 2 vis de fixation du moteur avec une clé plate de 13mm.
Remove the screws fixing the motor with a 13mm wrench



	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'élévation Elevation motor change	Page 2 sur 3

- 6) Enlever le moteur en tournant sa tige filetée de gauche à droite
Remove the elevation motor by unscrewing from the left to right.



- 7) Mettre en place le nouveau moteur en vissant la tige filetée de la droite vers la gauche.
Install the new motor by screwing from right to left.

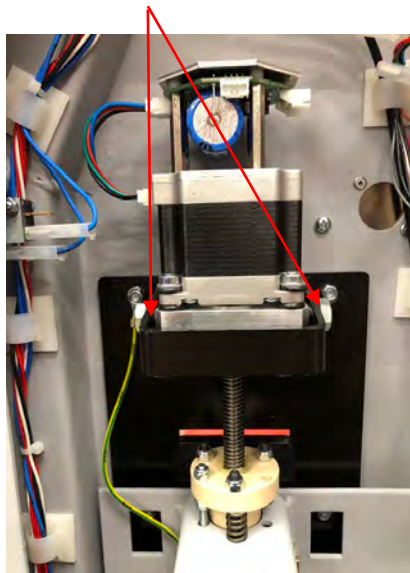


- 8) Mettre un peu de frein filet (force moyenne) sur les vis
Put a bit of magic glue (medium strength) on both screws.

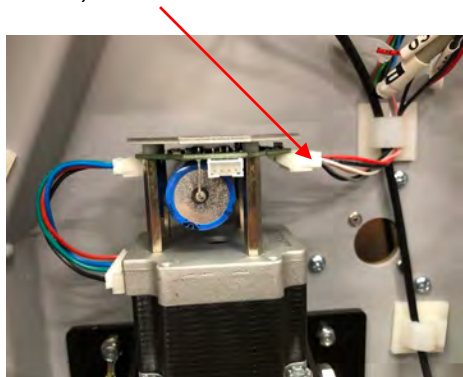


	S.A.V.	2022-09-20
	Changement du moteur d'élévation Elevation motor change	Page 3 sur 3

- 9) Visser le moteur au centre de son support.
Centre the motor on its support and screw it in position.



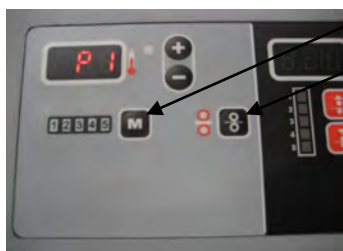
- 10) Connecter le moteur / *Connect the motor*



Allumer la machine puis faire une calibration.
Turn on the machine and run a calibration.

	S.A.V.	10/11/2022
	Réglage du Parallélisme Parallelism adjustment	Page 1 sur 3

- 1- Mettez la machine en mode veille / *Turn the machine to standby mode.*
- 2- Appuyez simultanément sur les touches " M " et  / *Press simultaneously keys « M » et .*



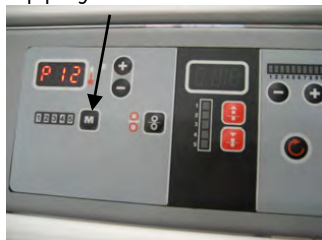
- 3- Appuyez sur "+" jusqu'à ce que vous affichiez P12. / *Press "+" until you display P12.*



- 6- Appuyez sur "M", le paramètre doit être "0". Appuyez sur "+", ajustez le paramètre à 1.
Press "M", parameter is at "0". Press "+" to adjust set it to 1.



Appuyez sur "M" et ensuite sur "STOP". / *Press "M" and then "STOP"*



- 7- Utilisez les touches + et - pour régler indépendamment le moteur à gauche ou à droite.
Use the + and - to independently adjust the engine left or right.



Moteur Gauche.
Left motor

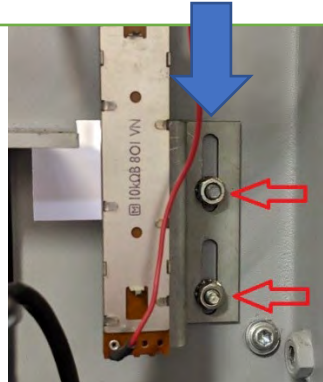
Moteur Droit.
Right motor

+ > elevation
- > compression

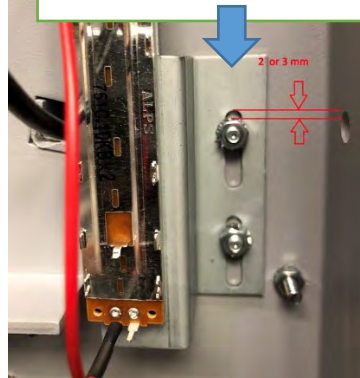
	S.A.V.	10/11/2022
	Réglage du Parallélisme Parallelism adjustment	Page 2 sur 3

- 8- Vérifiez la position des deux potentiomètres et ajustez-les comme expliqué ci-dessous.
Check the position of both potentiometers and adjust them as explained below.

Machine fabriquée avant 2009
Laminator Manufactured before 2009

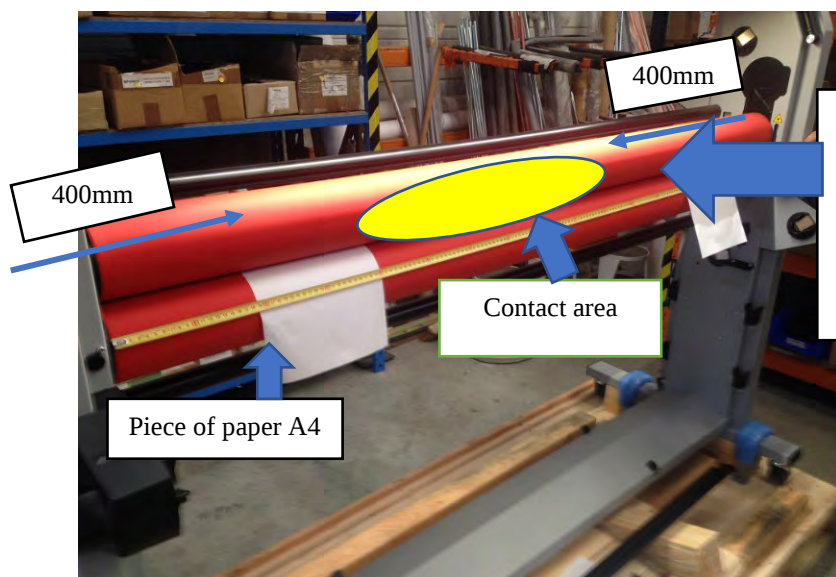


Machine fabriquée après 2009
Laminator Manufactured after 2009



After the calibration if you can see the letter « **L** » on the display this means that the position of the potentiometer is too low. Raise the part of 2 mm and do a new calibration.
And if you can see a « **H** » your potentiometer is too high so you need to do the same operation in reverse.

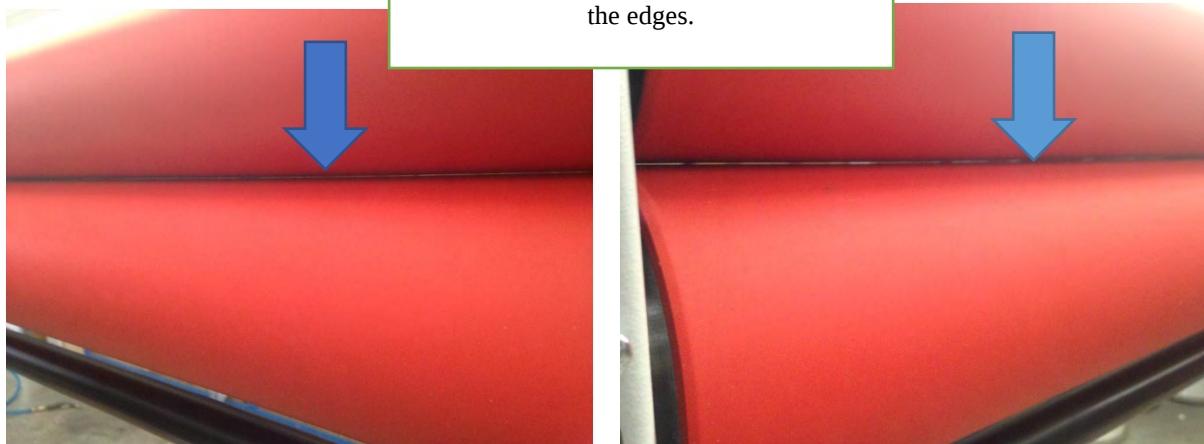
- 9- Abaissez le rouleau supérieur pour avoir juste un contact avec le rouleau inférieur au centre.
L'espacement des deux côtés doit être le même. Vous pouvez vous aider d'une feuille de papier pour le vérifier.
Lower the top roller to just have a contact with the lower one in the center. The gap on both sides should be the same. You can use a piece of paper to check this.



Descendre le rouleau sur les côtés en utilisant les touches de réglage séparé des moteurs
Lower the roller on both sides with the separated control system.

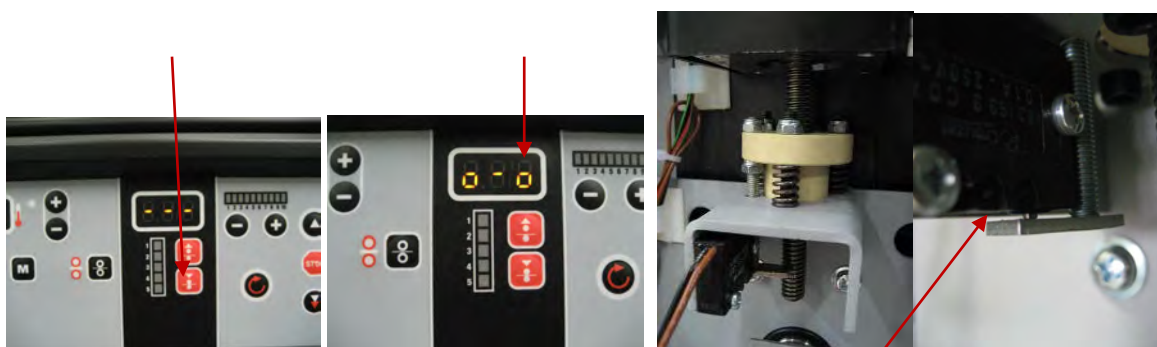
	S.A.V.	10/11/2022
	Réglage du Parallélisme Parallelism adjustment	Page 3 sur 3

You can see a little gap between the rollers, and this gap stop at 400mm from the edges.



8- Appuyez sur le bouton de descente du rouleau par impulsions consécutives jusqu'à ce que l'écran de droite ou de gauche affiche □ Ce signe indique que l'interrupteur est en contact du côté droit ou gauche. Vous devez régler l'interrupteur de gauche ou de droite pour qu'il affiche simultanément.

Press button "roller down" by consecutive pulses until the display shows □ on the right or left side depending on the adjustment used. This sign indicates that the switch is in contact on the right side (or left). You must adjust the left (or right) switch so that it displays simultaneously.



Si vous n'avez pas 2 □ sur l'affichage lorsque le rouleau est en pression, vérifiez le contact des interrupteurs de compression.

If you do not have 2 □ on the display when applying pressure, check the contact on the compression switches.



Lorsque le rouleau est écarté, la patte de contact doit être en contact avec le switch. /

When the roller is not in contact, the L shape plate should be in contact with the switch connector.

9- Elevez le rouleau de 2 à 3 mm. / Raise the roller up by 2 to 3 mm

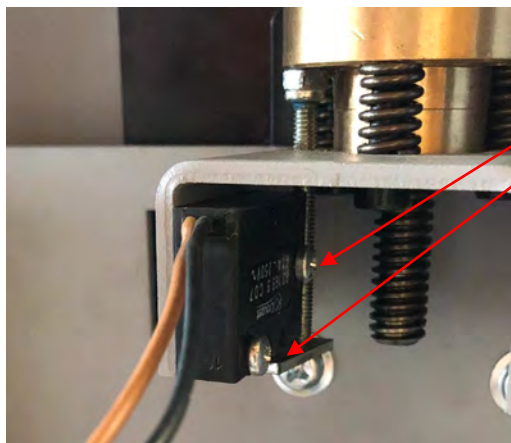
10- Ramenez le paramètre P12 à 0 / Reset the P12 parameter to 0

11- Effectuez une calibration automatique (touche M et Pédale) / Run a calibration M and Foot Switch.

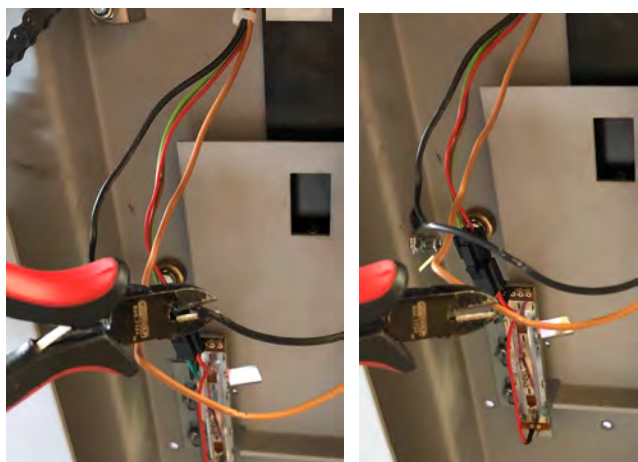
	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du switch de compression Compression switch change	Page 1 sur 1

NE PAS TOUCHER AU REGLAGE DE LA PATTE DE CONTACT DU SWITCH
DO NOT INTERFERE IN THE ADJUSTMENT OF THE CONTACTING PLATE

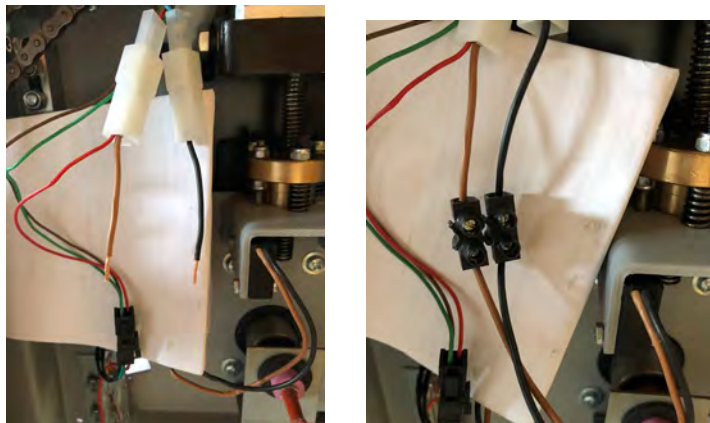
- 1) Retirer l'ancien switch de son support en dévissant les deux écrous
Remove the old pressure switch from its holder, by unscrewing both bolts.



- 2) Couper les deux fils noir et marron. / *Cut the black and brown wire as shown below.*



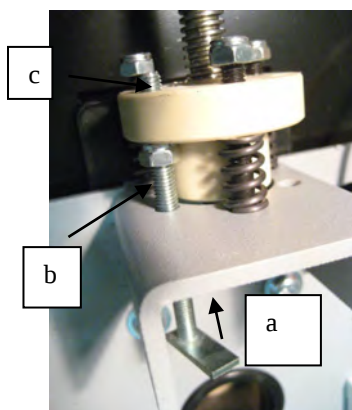
- 3) Relier les fils avec des connecteurs au nouveau switch, et mettre le nouveau switch en place.
Connect the wires or the new connector to those wires. Screw the new switch on its holder.



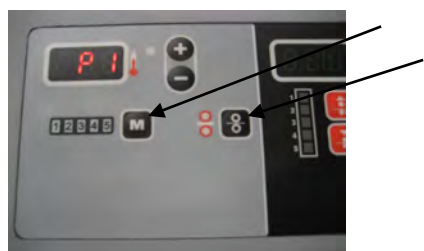
- 4) Effectuer une calibration
Run a calibration.

	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du switch et du contact de compression Compression switch and contact change	Page 1 sur 3

- 1- Remplacement de l'axe de contact du switch élévation / *Replacement of the contact*
 - a- Insérer l'axe dans le trou de la tôle élévation / *Insert the shaft into the hole of the elevation plate*
 - b- visser un écrou M5 sur l'axe avant de traverser la roue plastique. *Screw a nut M5 on the shaft before going through the plastic or brass wheel.*
 - c- Traverser la roue et visser un deuxième écrou M5 / Go through the wheel and screw a 2nd nut.



- 2- Remplacer le switch d'élévation / *Change the contact switch if required*
- 3- Mettre la machine en standby/ Turn the machine to standby mode.
- 4- Appuyer en même temps sur les touches « M » et  . Press both keys to access parameters.



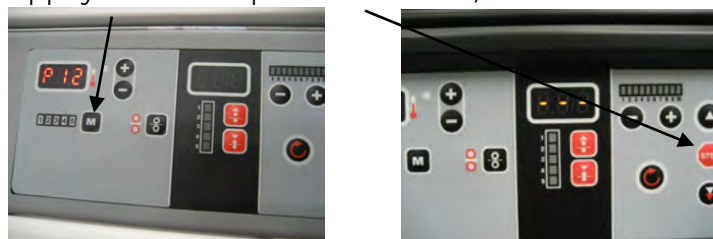
- 5- Appuyer sur la touche "+" jusqu'à visualisation de P12. / *Press + till you reach P12.*



- 6- Appuyer sur « M » : il affiche « 0 ». Appuyer sur la touche « + », pour ajuster le paramètre à 1. *Press M. 0 is on display. Press + to change the parameter to 1*



Appuyer sur « M » puis sur « STOP »/ *Press M and after STOP.*



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du switch et du contact de compression Compression switch and contact change	Page 2 sur 3

- 7- Placer le rouleau supérieur en contact sur le rouleau inférieur à l'aide de la touche « compression ». Put the rollers in contact with the lower key.



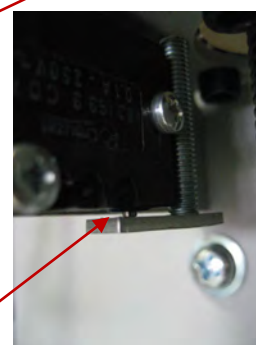
Les rouleaux doivent être en contact au centre avec un espacement identique à droite et à gauche.
Rollers must touch in the centre with the same gap on right and left

Pour affiner, utiliser les touches + et – pour ajuster indépendamment les moteurs gauche et droit.
For tuning, use the + and – keys to adjust the right and left motors.



- 8- Lorsque l'ajustement est réalisé, appuyer par impulsions successives sur la touche « compression » jusqu'à visualisation du □ sur le côté droit ou gauche. Cette visualisation correspond au déclenchement du contact sur le switch droit ou gauche selon la position sur le display.
 Régler alors le déclenchement du switch de l'autre côté pour qu'ils s'affichent simultanément.
 Une fois cet objectif atteint, bloquer les 2 écrous M5 contre la roue.

When done with the adjustment, press on the roller lowering key till your see □ on the left or right side of the display. This sign shows the side that is hitting the contact first.
 Adjust the switch on the other side so that the same box is displayed on the other side at the same time.
 Once done, secure the adjustment by tightening both M5 nuts on the wheel.



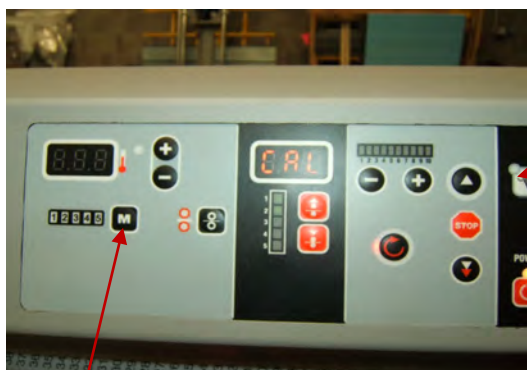
Lorsque le rouleau supérieur est levé, la plaque de contact reste en contact avec le switch
When the roller is up, the contact switch stays in contact with the metal bracket.

	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du switch et du contact de compression Compression switch and contact change	Page 3 sur 3

9- Relever le rouleau supérieur de 2 à 3 mm. / *Raise the roller by a few mm.*

10- Le paramètre P12 doit être remis à 0 / *Reset parameter P12 to 0*

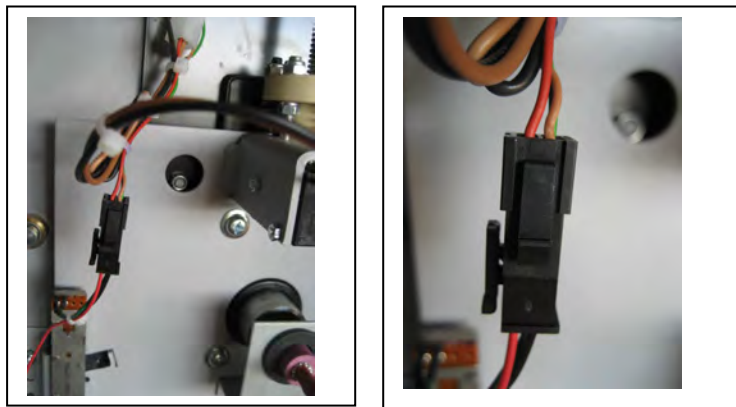
11- Faites une auto-calibration. Appuyer en même temps sur les touches M et pédale.
Run an auto-calibration



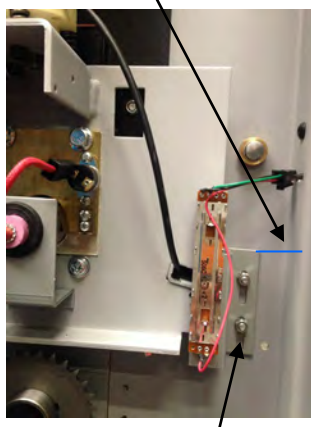
	S.A.V.	12 October 2022
	Changement des potentiomètres Potentiometers change	Page 1 sur 2

- 1- Eteindre et ouvrir les capots de la machine / *Turn the machine off and open the sides*
- 2- Déconnecter le potentiomètre. Si celui-ci est un modèle sans connecteur, couper les fils et les relier avec un connecteur électrique

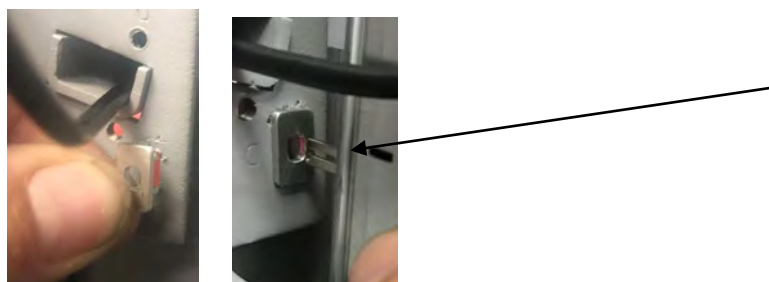
Disconnect the potentiometer. If it is an old model, cut the wires and connect them together with an electric connector



- 3- Avant de démonter le support potentiomètre de la machine, marquer l'emplacement avec un crayon.
Before unscrewing the potentiometer holder, mark its location with a pen.

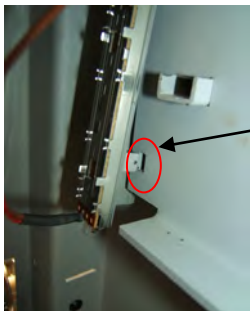


- 4- Dévisser les écrous du support. / *Uncrew both nuts, and remove the potentiometer.*
- 5- Avant d'installer les nouveaux potentiometer, insérer la rallonge de connecteur fournie dans la tôle d'élévation.
Before installing the new potentiometers, insert the new connecting parts in the elevation plate.



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement des potentiomètres Potentiometers change	Page 2 sur 2

- 6- Visser le support sur le nouveau potentiomètre.
Screw the holder to the new potentiometer
- 7- Insérer la patte dans son logement sur la tôle d'élévation.
Place correctly the locking tab in its location.



- 8- Visser le support puis le support sur la machine et retrouvant la marque.
Screw the holder to the machine following the mark left.
- 9- Faire une calibration.
Run a calibration.

	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de la roue d'élévation Change of the elevation wheel	Page 1 sur 3

- 1- Mettre la machine en standby.
Turn the machine to Stand by



- 2 – Accéder aux paramètres/
Access to parameters



- 3 – Aller à P12 / *Go to P12*



- 4 – Changer le paramètre de 0 à 1.
Change parameter from 0 to 1



- 5 -



- 6 - Appuyer sur « M » puis sur « STOP »
Press M and stop



- 7 - Placer le rouleau supérieur juste en contact sur l'inférieur.
Put the upper just in contact with the lower roller in the center

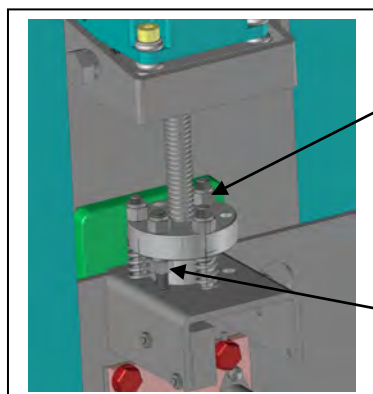
- 8 - Couper la machine à l'aide de l'interrupteur principal./ Shut down the machine from the main switch

- 9 - Débrancher le cordon d'alimentation secteur./ Unplug the machine

- 10 - Retirer le ou les capots gauche et droit. Remove left and right side covers

Changement de la roue d'élévation
Change of the elevation wheel

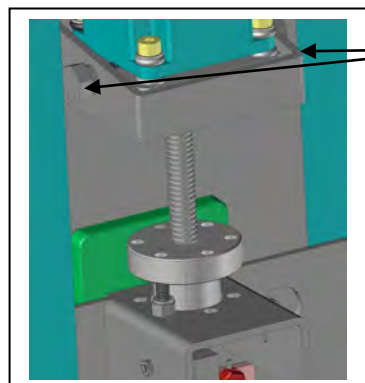
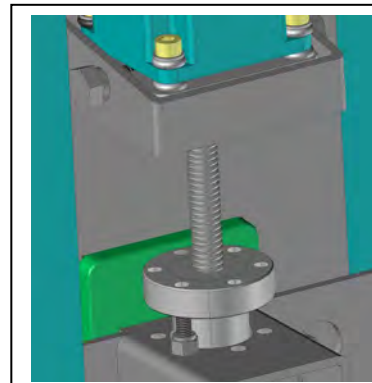
Page 2 sur 3



11 – Dévisser les 4 écrous M5 sur la face supérieure de la roue à remplacer.
Remove the 4 M5 nuts on the upper side of the wheel.

Retirer les 3 vis M5x35 et les 3 ressorts.
Remove the 3 screws and springs

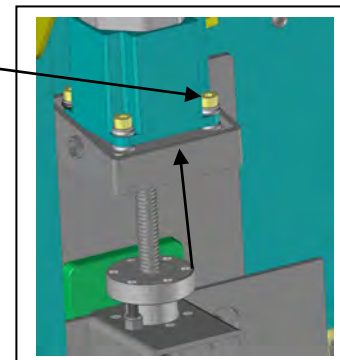
Ne pas toucher à l'écrou inférieur sur la tige de contact du switch
Do not touch the lower nut of the compression adjustment



12 – Dévisser les 2 vis M8x25 sur le support moteur.
Unscrew the 2 screws on the motor holder.

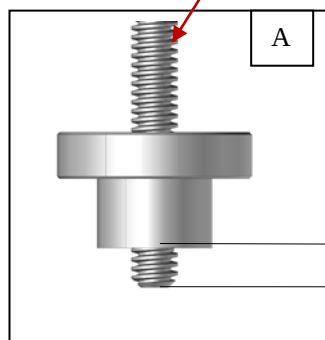
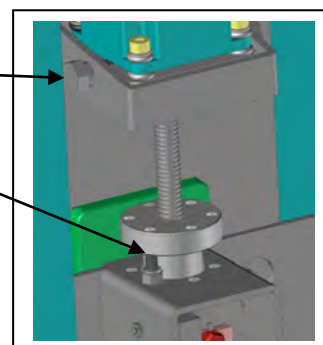
Soulever l'ensemble moteur, **relever la cote entre le bas de la roue et le bas de la vis sans fin (voir § A)**, enlever la roue défectueuse et remplacer la nouvelle sur la vis sans fin **à la même distance relevée précédemment. (voir § A)**

*Lift up the motor. **Measure the distance between the tip of the screw and the lower part of the wheel (#A).** Remove the defective wheel, and put the new one at the same spot (#A)*



13 – Repositionner le moteur et visser les 2 vis M8x25 sur le moteur en indexant la tige de contact dans un des trous de la roue

Put the motor back in place and screw it on its holder. Make sure the contact switch bracket goes in one of the holes in the wheel.



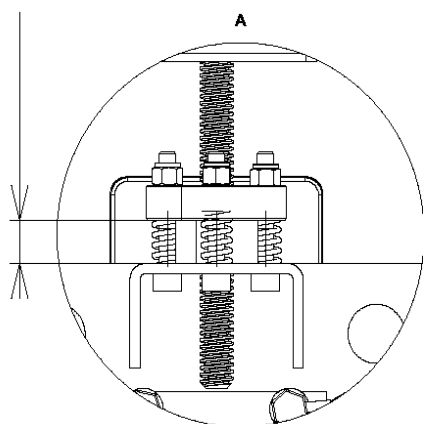
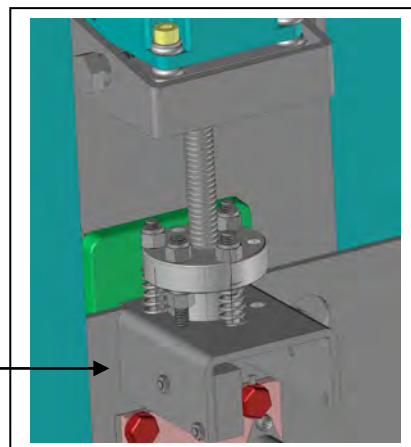
↕ = x mm

14- remplacer les 3 ressorts et visser les 3 vis M5x35 et les écrous M5.(serrage des écrous juste en contact sur la roue plastique, pas de jeu sur les vis M5)
Repositionner la tige de contact switch et visser l'écrou supérieur M5.

Put the spring back in place and screw the 3 screws M5x35 with the M5 nuts.

Screw not too tight, just in contact with the wheel. No play on the M5 screws.

Insert the switch bracket and screw the upper M5 nut.



15- Compression des ressorts.
Mesurer à l'aide d'un réglet la compression. Elle doit être réglée à 13mm pour Arkane et Atlantic, et 14mm pour la Mistral.

*Spring compression.
Measure the compression with a ruler.
It should be set at 13mm for Arkane and Atlantic, and 14mm for Mistral.*

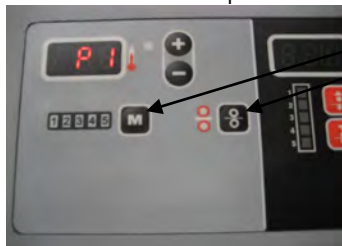
	S.A.V.	12 October 2022
	Déblocage manuel du rouleau Unlocking the upper roller manually	Page 1 sur 2

Il peut arriver, très rarement, que le rouleau supérieur soit bloqué en ouverture, en cas de défaut de positionnement de potentiomètre. Il est alors nécessaire de le débloquer manuellement.

In the seldom event of a bad positioning of the potentiometers, the roller may be locked in upper position. It is then necessary to unlock it manually.

1- Mettre la machine en standby. Ouvrir les côtés / *Turn the machine to standby mode. Open the sides*

2- Accéder aux paramètres / *Turn to parameter mode*



3 – Aller à P12 / *Go to P12*



4- Mettre le parameter à 1 / *Turn P12 to 1.*



5 -Appuyer sur M et Stop/ *Press "M" and then "STOP"*



6- Essayer de lever le rouleau avec la touche d'élévation et les touches + et – de contrôle indépendant des moteurs/

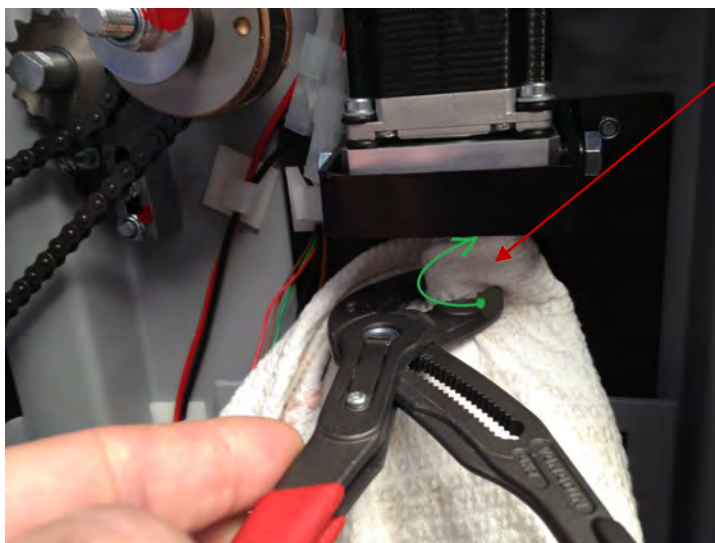
Try to move up the upper roller with using the elevation key, and the + / - controlling each motor independantly.



Si le rouleau ne se lève pas

If the upper roller do not move up:

	S.A.V.	12 October 2022
	Déblochage manuel du rouleau Unlocking the upper roller manually	Page 2 sur 2



Mettre un chiffon sur la visse et tourner la visse de deux tours de droite à gauche

Répétez l'opération de l'autre côté.

Essayer de bouger les rouleaux en appuyant sur la touche de montée / décente.

With a clamp and a piece of cloth, clamp the elevation screw of the motor, and turn it about 2 spins, from the right to the left.

Do the same on the other side and try to raise/lower the roller by pressing the button on the control panel.

Une fois débloquer, remettre le paramètre P12 à 0
Once done, reset Parameter P12 to 0

Effectuer une calibration
Run a calibration

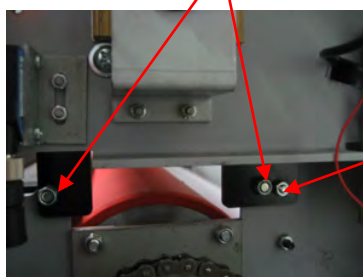
	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du palier d'élévation Elévation plate change	Page 1 sur 5

- 1- Enlever les capots gauche et droit.
Dévissez les 3 vis du couvercle sous la poutre pour accéder à la carte électronique.
Remove the left and right cover. Unscrew the 3 screws of the cover under the beam to access the PCB

- 2- Déconnecter le capteur IR. Dévisser le capteur de pression côté droit
Disconnect Infra Red Sensor and Untighten the compression switch at the right



- 3- Lever le rouleau de 2cm. Dévisser les 2 M5 du système d'élévation gauche et droit et les M4.
(Support du plateau arrière)
Lift the roller by 2cm (1"). Unscrew the 2 M5 of the left and right elevation system and the M4. (Rear tray support)



- 4- Eteignez la machine et débranchez-la du secteur.
Turn off the machine and unplug it from power.

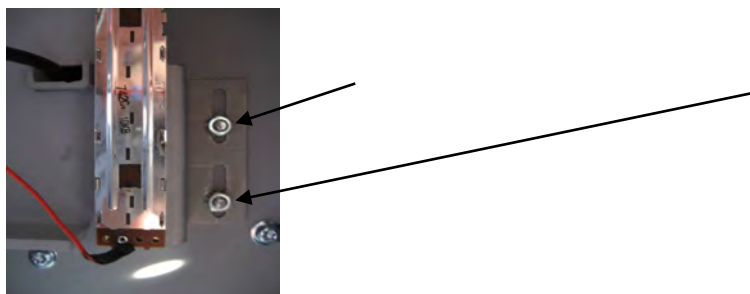
- 5- Débranchez l'élément chauffant.
Disconnect heating element.

- 6- Dévissez le support de l'élément chauffant et sortez l'élément chauffant de la machine.
Comme il est facilement cassable, gardez-le dans un endroit sûr.
*Unscrew the heating element holder and remove the heating element out of the machine.
This is easily breakable so keep it aside in a safe place.*



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du palier d'élévation Elévation plate change	Page 2 sur 5

- 7- Marquer la position des potentiomètres de support à gauche et à droite. Dévissez-les et retirez-les.
Mark the position of potentiometers support on left and right. Unscrew them and remove.



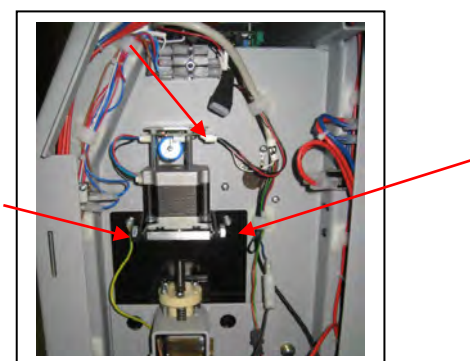
Soyez prudent lorsque vous manipulez ces potentiomètres.

Avant de travailler sur le système d'élévation, insérez une protection (mousse, chiffon...) entre les rouleaux afin d'éviter que le rouleau supérieur n'endommage le rouleau inférieur en cas de chute trop forte sur celui-ci.

Please be careful when handling these potentiometers.

Before working on the elevation system, insert a protection between the rollers to prevent the upper roller from damaging the lower roller if falling too hard on it.

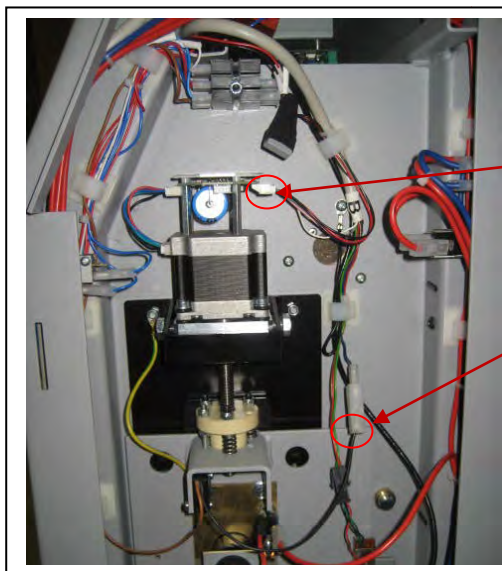
- 8- Déconnectez les moteurs. Dévissez le moteur d'élévation de son support. Faire de même de l'autre côté.
Disconnect the motors. Unscrew the elevation motor from its support. Do the same on the other side.



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du palier d'élévation Elévation plate change	Page 3 sur 5

9- A droite : Débranchez les câbles marron et noir de l'interrupteur de compression droit et du moteur d'élévation.

On the right: Disconnect brown and black cables of right compression switch and the elevation motor.

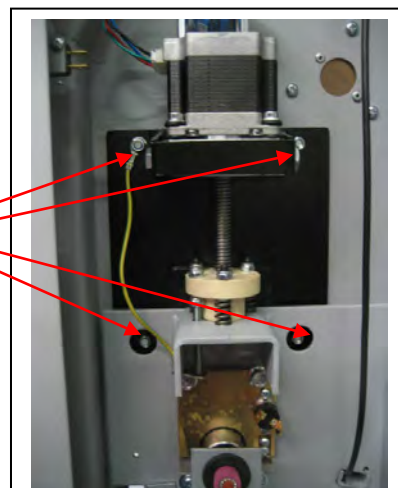
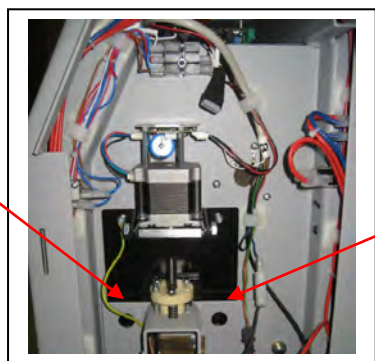


10-Tournez la vis sans fin à la main pour retirer le moteur de son support. Faites de même de l'autre côté.

Turn the endless screw by hand to remove the motor from the support. Do the same on the other side.

11- Comme l'élévation du rouleau est bloquée, il faut aider à pousser le rouleau supérieur vers le bas. Pour ce faire, vous pouvez frapper au marteau sur la plaque d'élévation grise.

Since the roller elevation is jammed, we need to help pushing the upper roller down. You may hammer on the grey elevation plate to do that.



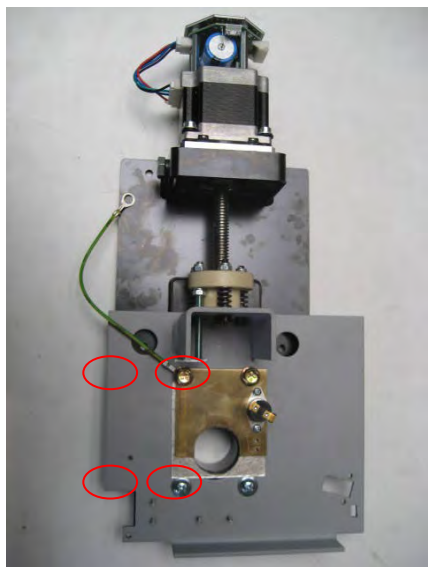
12-Après avoir poussé le rouleau vers le bas, vous devriez avoir accès aux 4 autres vis M5 qui fixent les plaques d'élévation. Dévissez-les.

Having pushed the roller down should give you access to the 4 other M5 screws fastening the elevation plates. Unscrew them.

	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du palier d'élévation Elévation plate change	Page 4 sur 5

13- Retirer l'ensemble d'élévation tout en maintenant la tôle de support du capteur IR
Remove the elevation system. Maintain IR sensor support to prevent it from falling

14- Dévissez les 4 vis a indiquées sur l'ensemble d'élévation.
Unscrew the 4 screws a shown on the elevation assembly.



15- Enlever le roulement du rouleau. Le remplacer avec le nouveau et visser.
.Remove upper roller bearing. Put the new one in and screw.



16- Re positionnez-le sur la machine.
Reposition it on the machine.

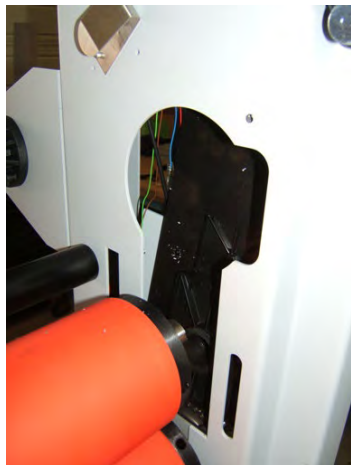
17- Remplacez le moteur en tournant la vis sans fin dans la roue
Replace motor by turning the endless screw in the wheel.

18- Utilisez de la loctite sur les 2 vis du moteur d'élévation
Use loctite on the 2 screws of the elevation motor.

	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du palier d'élévation Elévation plate change	Page 5 sur 5

19- Vissez les 4 M5 du système d'élévation droit (voir§12). Procédez de la même manière pour le côté gauche.

Screw the 4 M5 of the right elevation system(see§12). Follow the same step on the left side.



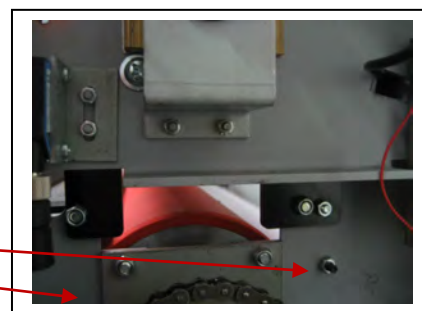
20- Avant de fixer le système d'élévation gauche, remettez en place le support du capteur Infra Rouge.
Before fastening the left elevation system, put the Infra Red sensor holder back in place.

21- Remettre l'élément chauffant dans la machine et le reconnecter.
Put the heating element back into the machine and reconnect.

22- Branchez la machine et mettez-la sous tension.
Plug the machine and power on.

23- Remonter le rouleau à 35mm
Raise the roller up at 35mm

24- Vissez les 2 M5 du système d'élévation droite et les 1 M4.
(Support du plateau arrière)
*Screw the 2 M5 of the right elevation system and the 1 M4.
(Rear tray support)*



24- Reconnecter le câble (voir§9)
Reconnect cable (see§9)

25- Visser le support des potentiomètres avec le repère (voir §7)
Screw potentiometers support with the mark (see §7)

26- Connecter le capteur IR sur la carte mère.
Connect IR sensor on the main board.

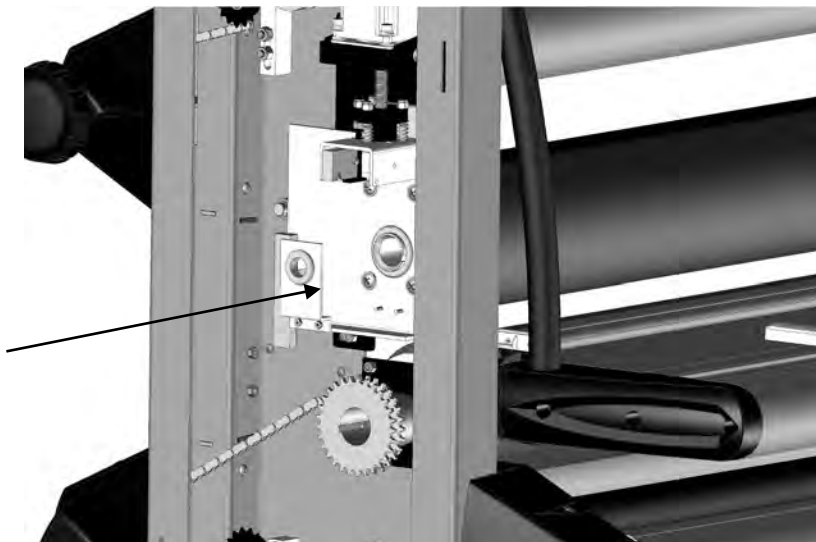
27- Faire une calibration
Run a calibration

	S.A.V.	12 October 2022
	Mise en place de l'élément chauffant Installing the heating element	Page 1 sur 2

Attention : la machine doit être débranchée avant de commencer.
Warning : The machine must be unplugged from the electrical outlet.

- 1- Ouvrir les capots de la machine
Open the side covers

- 2- Dévisser les supports de l'élément chauffant de chaque côté, et les enlever.
Unscrew and remove heater supports on both ends..



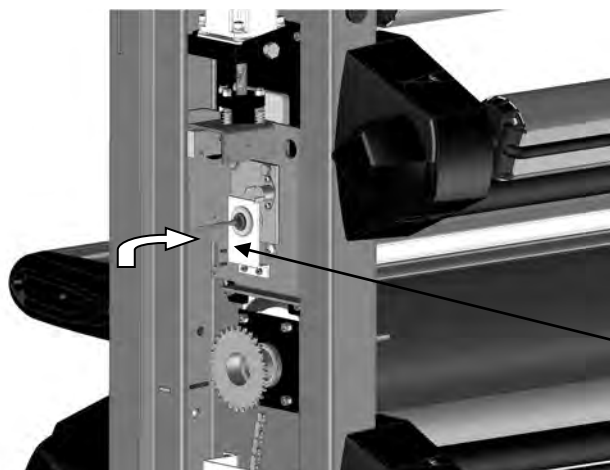
- 3 – Insérer l'élément chauffant dans le rouleau supérieur jusqu'à ce que le fil ressorte par l'autre extrémité.
Insert the heating through the upper roller until the wire pops out on the other side



	S.A.V.	12 October 2022
	Mise en place de l'élément chauffant Installing the heating element	Page 2 sur 2

4 - Remettre les supports de l'élément chauffant en place et les visser.
Replace and screw the supports and screw them.

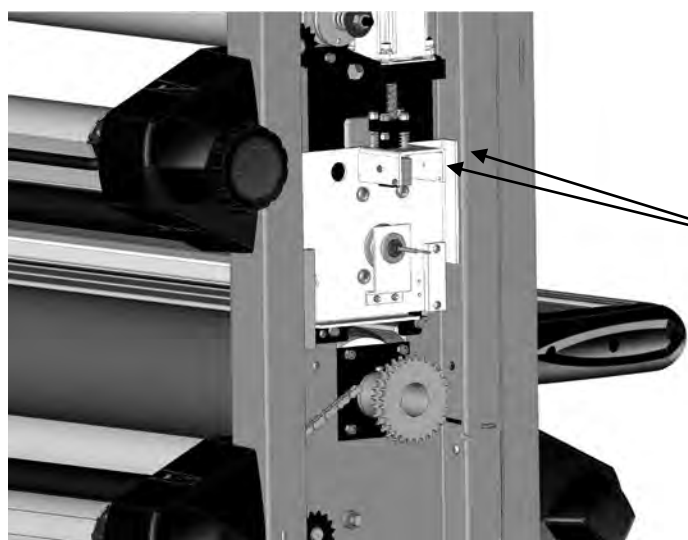
5- Connecter l'élément chauffant comme indiqué ci dessous.
Connect the heating element as shown below



Côté droit
right side

Relier le quartz au
thermofusible à droite.

*Connect the heater to
the thermal fuse on
the right side*



A gauche, relier le
quartz au câble rouge.

*Connect the red cable
to the heater on the
left*

Pour une machine avec chauffe du rouleau inférieur, répéter l'opération pour le rouleau du dessous.
For a dual heat machine, repeat the operation for the lower roller.

Refermer la machine

Close the covers

	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du capteur de température Change of the temperature sensor	Page 1 sur 2

Mise en place du capteur IR MP603603 sur son support
Install the IR sensor on its holder

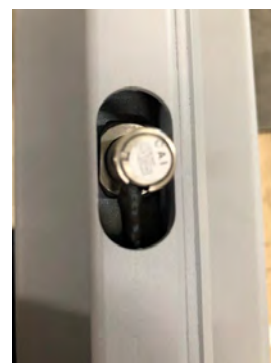
Enlever le capot droit (clé allen de 3) – **Remove the right side cover (Allen key 3)**

Dévisser la fermeture poutre inférieure (clé torx 20) – **Unscrew the upper beam closing plate (torx 20)**

Déconnecter le capteur infrarouge de la carte de gestion
Disconnect the infra red sensor from the main board



L'enlever de son support, puis installer le nouveau.
Remove the old sensor from its holder and install the new one.



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du capteur de température Change of the temperature sensor	Page 2 sur 2



Connecter le capteur sur son emplacement.

Connect the new sensor to the main board

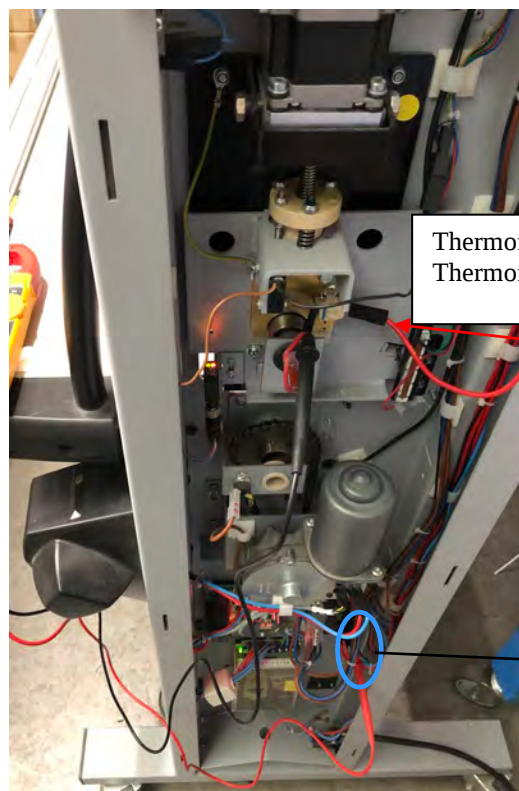
Remettre la fermeture inférieure et le capot

Screw the upper beam closing plate and the cover back in position.

	S.A.V.	12 October 2022
	Contrôle et changement du triac Check and change of the Triac	Page 1 sur 2

Mettre la machine sous tension, et ne pas appuyer sur le bouton de mise en chauffe, pour effectuer le premier contrôle.

Turn on the machine. Do not activate the heat for the first check point.

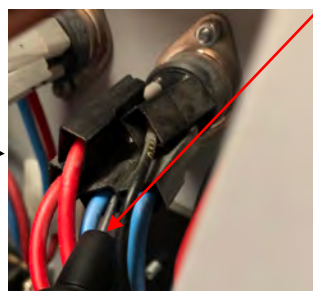


Thermofusible
Thermofuse

Mettre les pointes du testeur sur le [neutre du triac](#), et la sortie du thermofusible.
Vous devez lire 230 -240 v ou 110-115v.

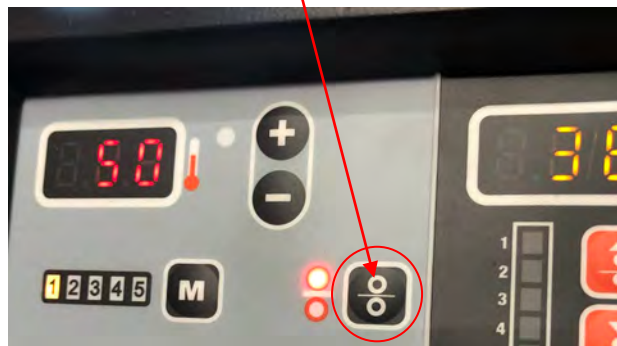
Point your tester tips on the neutral of the triac and the exit on the thermofuse.
It should show 230/240 or 110V

Détail



Ensuite appuyer sur le bouton de mise en chauffe, la lecture sur le multimètre doit passer à 1v après quelques secondes de chauffe.

Turn on the heat. The multi-meter should show 1 V after heating for few seconds.

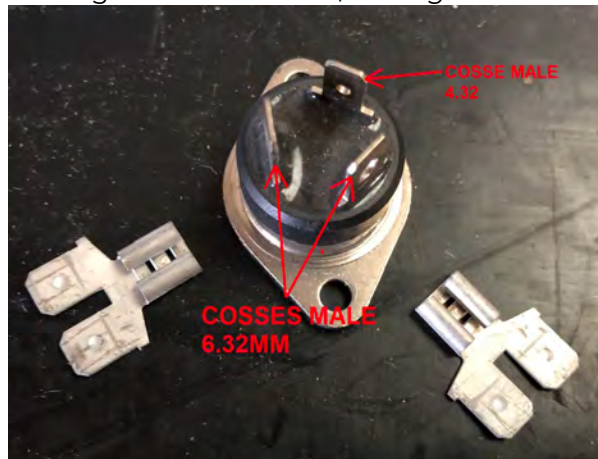


	S.A.V.	12 October 2022
	Contrôle et changement du triac Check and change of the Triac	Page 2 sur 2

- **La chauffe est en fonction.**
Heat is activated

Si la tension ne passe pas sur **1v**, et reste sur 230v ou 110v il faut contrôler le câblage du triac.
If the tension does not show 1V and still is at 230 or 110V, the wiring of the triac must be checked.

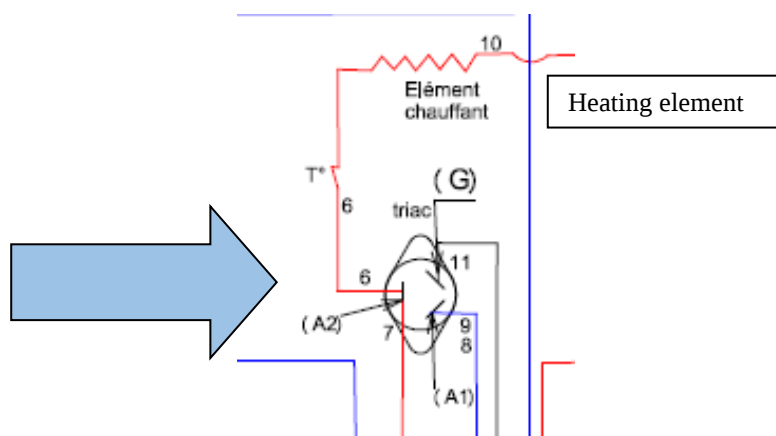
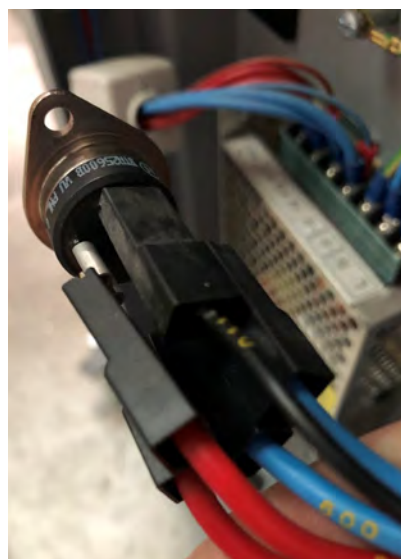
Câblage triac ci-dessous/ Wiring consist of :



Mettre les cosses double sur les cosses de 6.32mm./ plug the larger 6,32mm connectors on the triac



Câbler le triac comme indiqué sur le schéma / Wire the triac as indicated on the picture below.

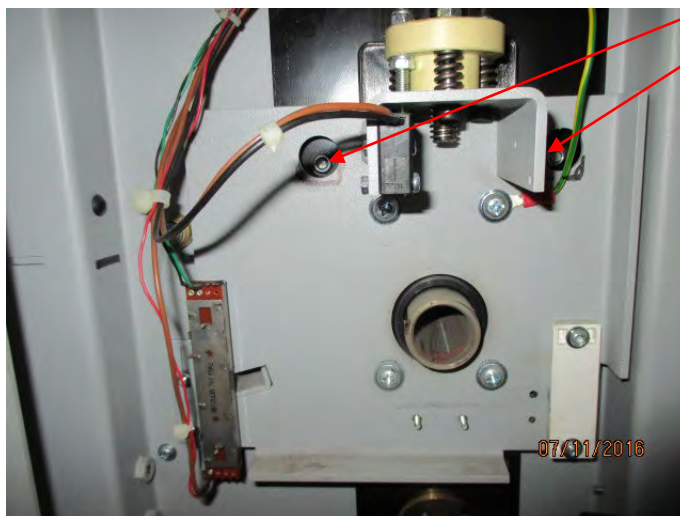


	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de rouleaux Rollers change	Page 1 sur 8

- 1- Mettre la machine hors fonction, puis retirer les 2 capots côté gauche et droite.
Turn off the machine and remove both cover side.
- 2- Déconnecter le(s) quartz des 2 cotés, enlever les support quartz, puis retirez le(s) quartz.
Disconnect the heating element(s), remove heating element holders and the heating element(s).



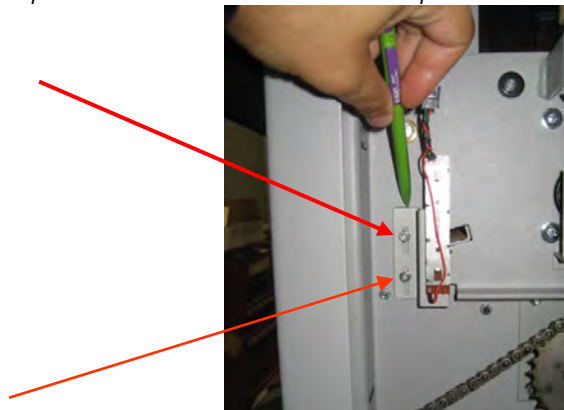
- 3- Mettre la machine en marche et descendre le rouleau jusqu'au contact (hauteur 0). Dévisser les 2 écrous M5 qui sont au centre de la tôle d'élévation.
Switch on the machine, and lower the upper roller until contact with the lower one, and unscrew both nuts in the middle of the elevation plate.



- 4- Ensuite monter le rouleau à un écartement de 50 mm, puis éteindre la machine et débrancher la.
Raise the roller to maximum height and switch off the machine.

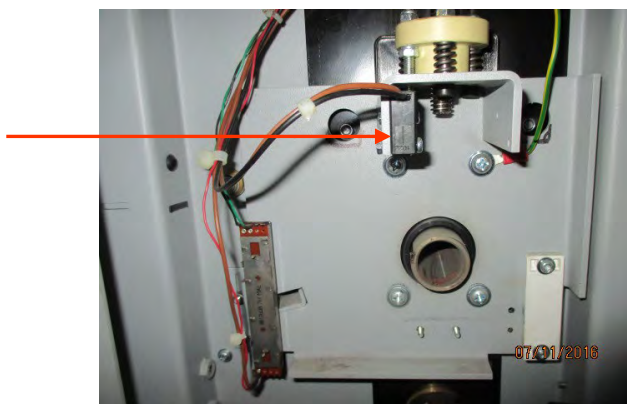
	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de rouleaux Rollers change	Page 2 sur 8

- 5- Marquer la position du potentiomètre au crayon pour un repositionnement plus aisé.
Mark the position of the potentiometer holder with a pen for an easier repositioning when remounting.

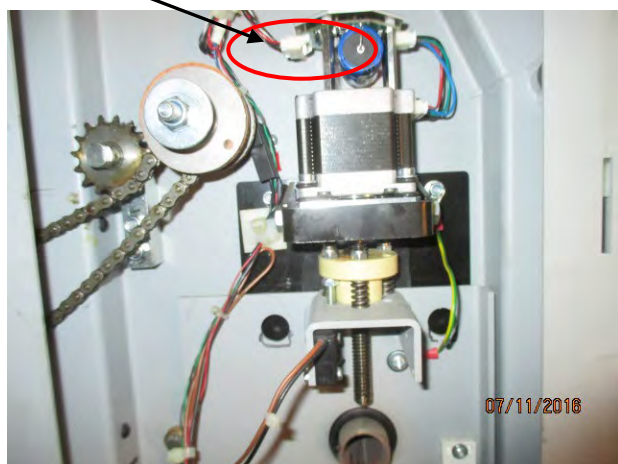


- 6- Dévisser les 2 écrous de fixation du potentiomètre avec une clé à pipe de 7 puis le démonter.
Attention à la manipulation des potentiomètres
Unscrew both nuts of the potentiometer holder with a key 7.
Pay attention when you remove the potentiometer

- 7- Dévisser le switch avec un tournevis cruciforme et une clé à pipe de 5.5.
Unscrew the pressure switch with a screw driver and a key 5.5



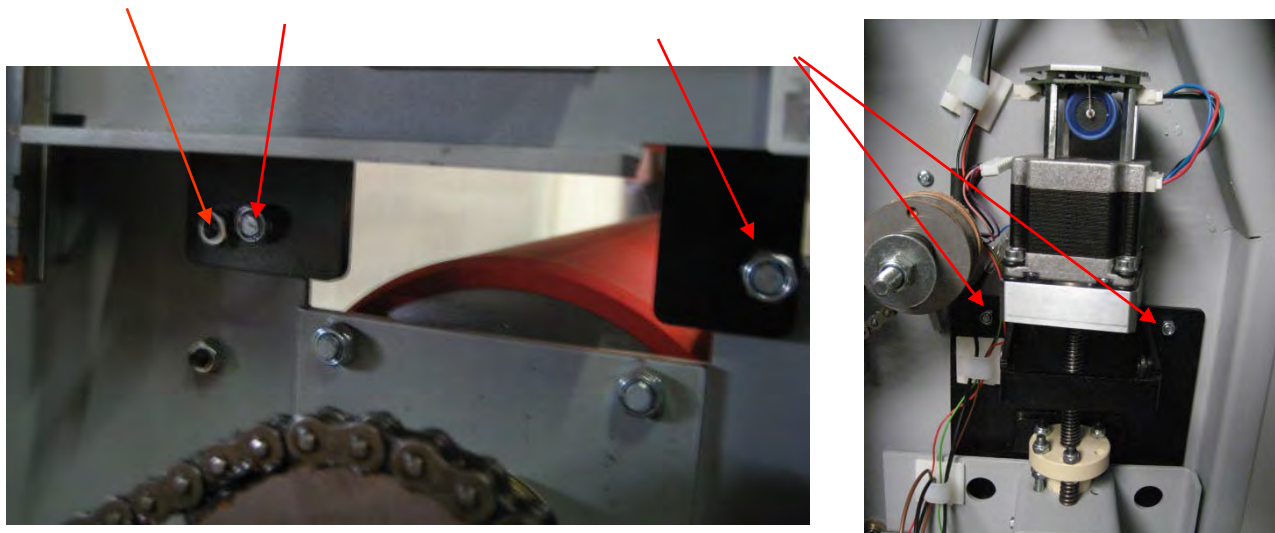
- 8- Débrancher le moteur d'élévation gauche
Disconnect the left elevation motor



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de rouleaux Rollers change	Page 3 sur 8

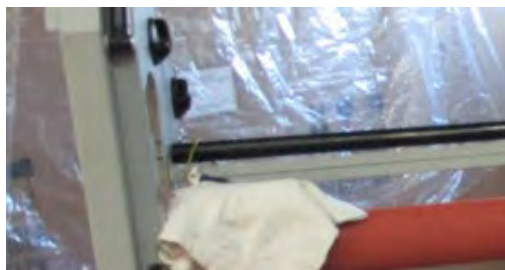
- 9- Dévisser les 4 écrous M5 du support moteur d'élévation gauche (2 en bas et 2 en haut) , et la vis M4x12 des entretoises rondes ou hexagonales.

Unscrew the 4 nuts of the left elevation motor holder, and the bolt M4X12.



- 10- Fixer le support capteur avec un fil électrique ou une petite corde avec la barre de tension pour éviter qu'il tombe lors de la dépose du bloc élévation, et mettre des chiffons propres entre les rouleaux.

Secure the infrared sensor holder with a string, before removing the elevation block. Put a piece of cloth between the rollers for protection.



- 11- Avec de l'aide, retirer le bloc élévation gauche et retenir le rouleau supérieur (2ème personne), puis enlever le rouleau en le passant par l'ouverture côté gauche sur 10 cm et le retirer totalement par le côté droit.

With some assistance, remove the left elevation block (the helper must hold the top roller to prevent it from falling). Slide the roller through the opening and slide it out of the machine on the right side.



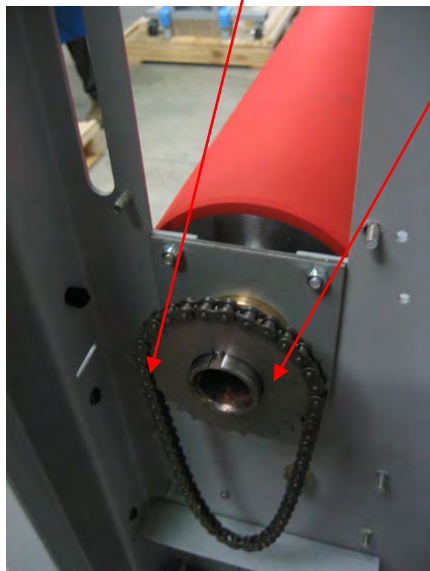
	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de rouleaux Rollers change	Page 4 sur 8

12- Après cette opération, le rouleau inférieur peut être changé si nécessaire.
Once done, the bottom roller can be replaced if necessary.

13- Débrancher les connecteurs moteurs, puis dévisser le bloc moteur avec une clé à pipe de 8.
Disconnect the driving motor and unscrew it from the chassis with a wrench 8.



14- Retirer la chaîne et le pignon côté droit
Remove the motor chain and the pinion on the right side



15- Dévisser les 4 écrous du support de rouleau inférieur
Unscrew the 4 nuts from the lower roller holder



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de rouleaux Rollers change	Page 5 sur 8

- 16- Détendre le tendeur et retirer la chaîne et le pignon de l'enrouleur
Untight the tensioner and then remove the chain and pinion.

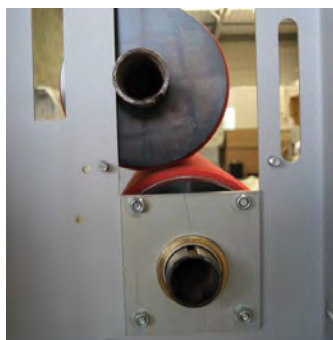


- 17- Dévisser les 4 écrous et retirer le support du rouleau.
Unscrew the 4 nuts and remove the roller holder.



- 18- Se faire assister pour retirer le rouleau inférieur.
Ask for help to remove the lower roller.

- 19- Installer le nouveau rouleau inférieur avec ses paliers.
Instal the new lower roller with its washers.



- 20- Une fois positionné, serrer les 4 écrous de chaque côté
When positioned, tighten the nuts (4 per side).

	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de rouleaux Rollers change	Page 6 sur 8

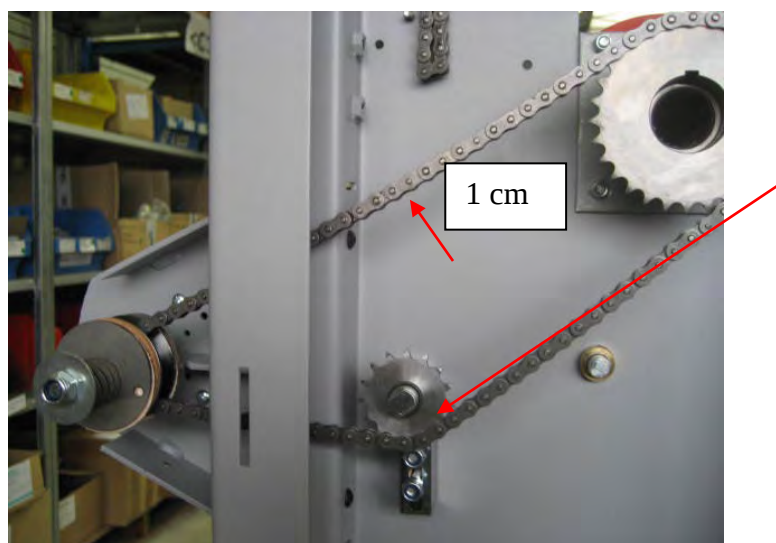
- 21- Remettre en place le pignon avec sa chaine.
Place the pinion and its chain



- 22- Remettre le bloc moteur en place et rebrancher les cables
Instal the motor and connect its wires.



- 23- Remettre en place le pignon sur l'embout du rouleau, côté gauche ainsi que la chaine de l'enrouleur. La tendre. Il doit rester un jeu d'environ 1cm (3/8").
Put the pinion with its chain on the left side. Tighten the chain with the tensioner. (the chain need to have a play on about 1 cm – 3/8").

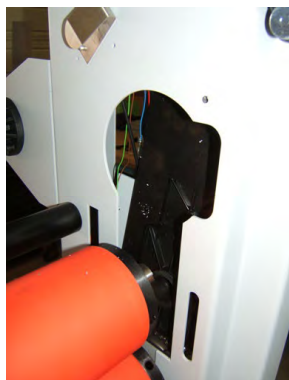


	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de rouleaux Rollers change	Page 7 sur 8

24- Insérer le rouleau supérieur dans le palier rouleau côté droit et replacer le bloc élévation gauche du système d'élévation, replacer en même temps le support du capteur infrarouge. Replacer et visser les 4 écrous M5 (côté gauche) comme indiqué au point 9 (Ne pas oublier d'enlever le fil de maintien du support capteur).

Insert the upper roller in the bearing on the right side. Put the left elevation block back in place with some help.

Meanwhile, put the infrared sensor holder in the slot of the elevation plate. Screw with the nuts. (Do not forget to remove the wire that was preventing the tension bar from falling).



25- Remettre en place le(s) élément(s) chauffant(s) dans le(s) rouleau(x), avec le(s) support(s). Reconnecter les fils de l'élément chauffant.

Insert the heating element(s) in the roller(s), screw the holder(s) and connect.

Gauche/ Left

Droite/ Right



26- Visser le support de potentiomètre gauche en positionnant selon la marque faite à l'étape 5.

Put the potentiometer on the left side following the mark done in step 5.

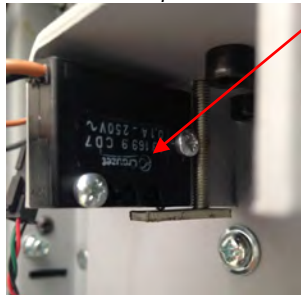


Placer l'index des potentiomètres dans les tôles d'élévation gauche et droite

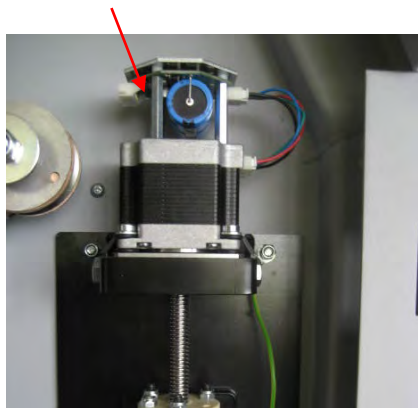
Put the index of the potentiometer inside the slot in the right and left elevation plates

	S.A.V.	12 October 2022
	Changement de rouleaux Rollers change	Page 8 sur 8

- 27- Replacer et visser le contacteur de pression gauche
Put the pressure switch back in place



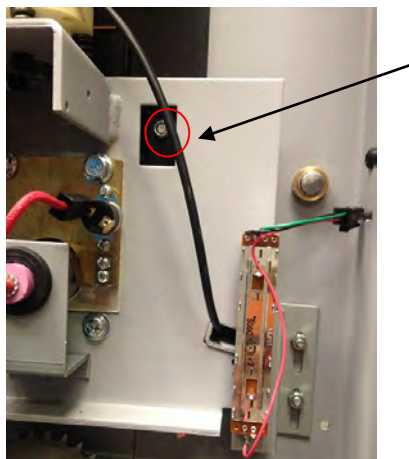
- 28- Reconnecter le moteur élévation Gauche.
Connect the elevation motor on the wiring.



- 29- Replacer et visser de chaque côté les 2 écrous M5 et l'entretoise de la table arrière.
Screw the 2 M5 nut on both sides holding the elevation plate and the rear tray stackers.

- 30- Rebrancher la machine et l'allumer
Connect the machine on its wall socket and switch it on.

- 31- Baisser le rouleau et visser les écrous supérieurs de la tôle d'élévation.
Lower the roller and screw both nuts in the middle of the elevation plate.



- 32- Remonter le rouleau à 5mm, mettre la machine en mode veille et faire une calibration
Raise the roller by a few mm, turn the machine in standby mode and run a calibration

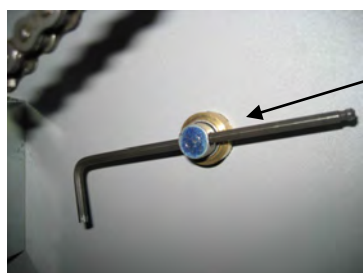
- 33- La machine est prête
Once done, the machine is ready.

	S.A.V.	12 October 2022
	Remplacement d'une barre de tension Replacement of tension bars	Page 1 sur 1

- Mettre du frein filet sur le pas de visse
Put a little bit of threadlock glue on the screw tip before assembly



- Visser une première visse à l'extrémité de la barre de tension
Screw a first screw on one side of the tension bar
- Mettre du frein filet sur la seconde visse.
Put a threadlock glue on the second screw
- Mettre la barre dans le palier dans la machine. Visser l'autre côté en insérant la visse dans le palier, dans la machine et ensuite dans l'autre extrémité de la barre.
Place the bar in the machine. Screw the other end of the bar through the washer and the machine.



Bloquer la visse Durant
cette étape
*Block the screw with a key
during this operation*

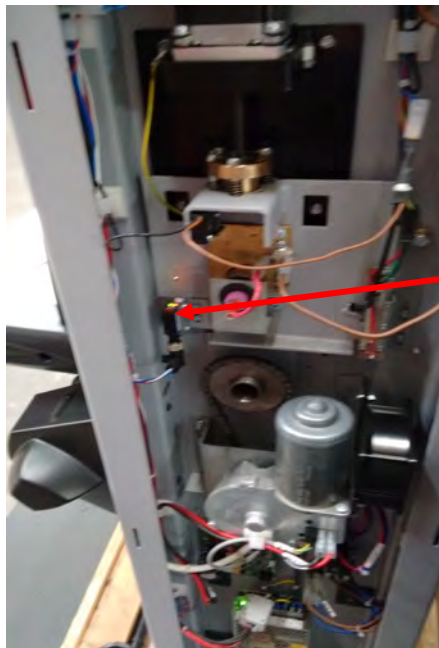


En cas de retouche sur le châssis, la référence RAL de la peinture est 5871.
If you the chassis requires touch paint due to scratches, the RAL reference code is 5871.

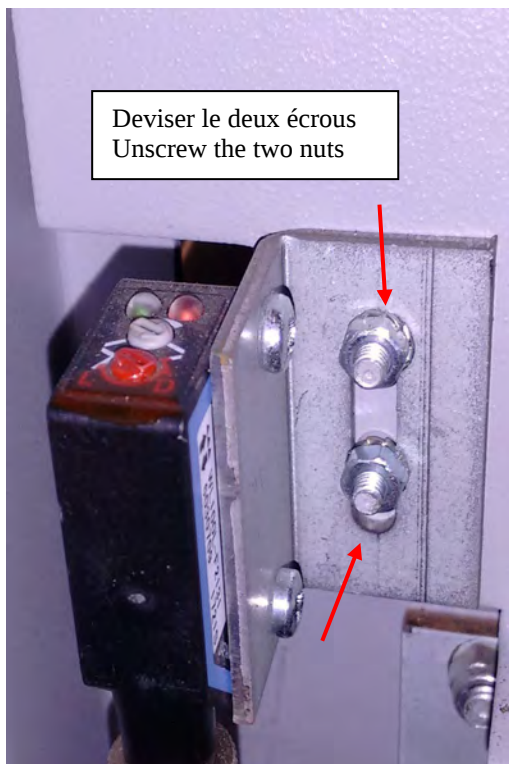


	S.A.V.	12 October 2022
	Remplacement et réglage de la cellule laser. Replacing and adjusting the laser cell	Page 1 sur 3

- 1- Mettre la machine hors tension.
Switch off the machine.
- 2- Ouvrir la machine côté droit
Open the side cover on the right side.



Repérer la cellule laser
Spot the laser cell

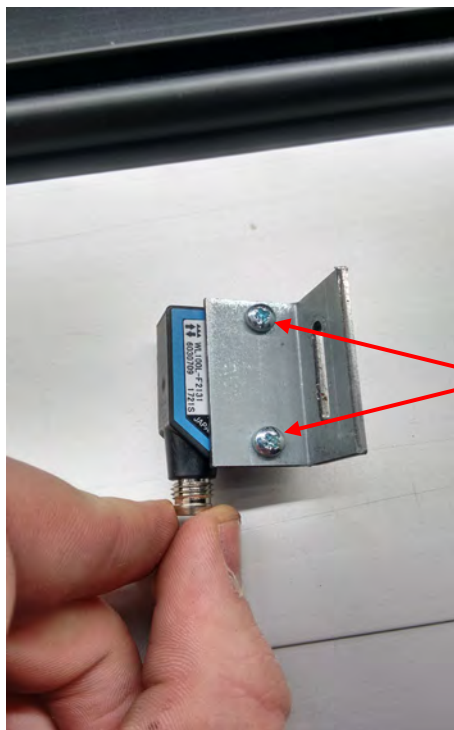


Deviser le deux écrous
Unscrew the two nuts



Deviser et tirer.
Unscrew and pull.

	S.A.V.	12 October 2022
	Remplacement et réglage de la cellule laser. Replacing and adjusting the laser cell	Page 2 sur 3



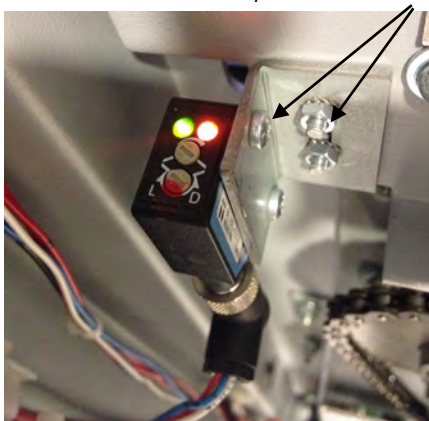
Deviser les deux vis
Unscrew the two screws

Mettre en place la nouvelle cellule et remonter.
Put the new laser cell and mount it to the machine.

REGLAGES / ADJUSTMENTS

Une fois installée, la nouvelle cellule laser doit être ajustée pour pointer dans le réflecteur.
Pour effectuer ce réglage, mettez la machine en pression 5.
Essayez d'ajuster le rayon laser à l'aide des vis du support de la cellule laser.
Si cela ne suffit pas, vous pouvez essayer de plier doucement cette plaque avec une pince.
Si vous utilisez une pince, protégez les côtés de la cellule laser avec un morceau de tissu.

Once installed, the new laser cell must be adjusted to point in the reflector.
To make this adjustment, set the machine in pressure 5.
Try to adjust the laser ray using the screws on the laser cell holder.
If this is not enough, you can try to bend this plate gently with a plyer.
When using a plyer, protect the sides of the laser cell with a piece of cloth.

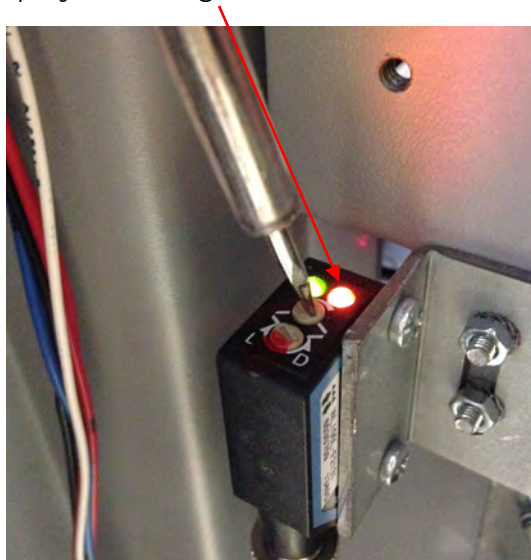
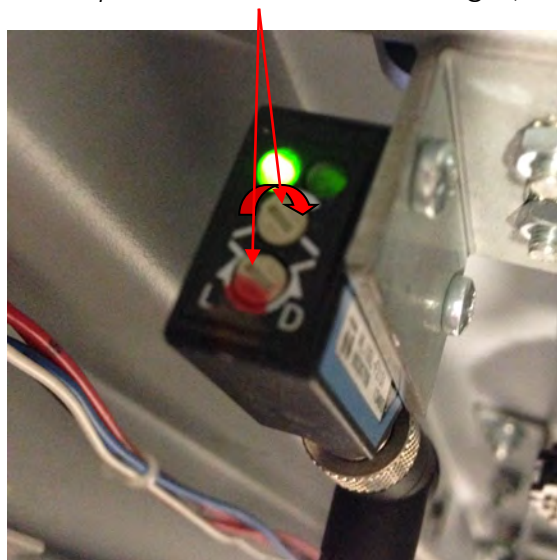


	S.A.V.	12 October 2022
	Remplacement et réglage de la cellule laser. Replacing and adjusting the laser cell	Page 3 sur 3

Une fois le rayon réglé dans le récepteur, il est nécessaire de régler la cellule avec les potentiomètres de la cellule.

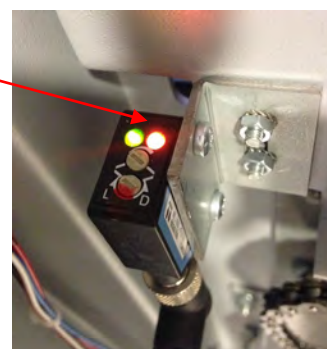
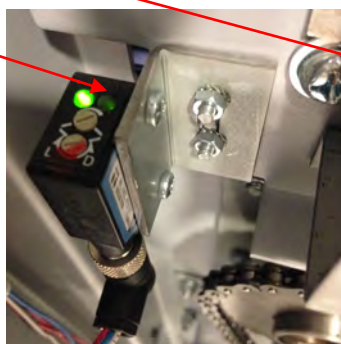
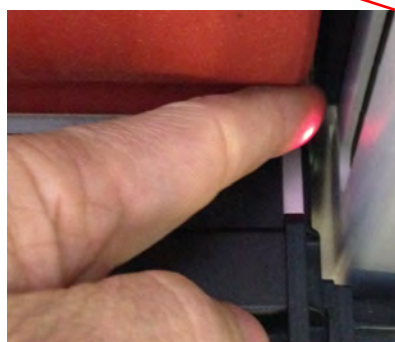
Tourner les deux vis plastique de gauche à droite pour que la led orange s'allume.

*The cell has then to be adjusted with the potentiometers on top of the plastic casing.
Turn the plastic screws from left to right, to display the orange led.*

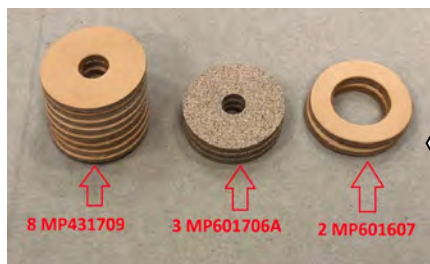


Ensuite, vous pouvez vérifier le fonctionnement de la cellule. Mettez votre doigt devant pour couper le faisceau : la led orange doit s'éteindre, et réapparaître si vous enlevez votre doigt.

Check if the cell is working properly. Put your finger in front of the laser ray.
The orange led should turn off, and come again when you remove your finger.



2x MP601607 Cuir Leather dia 27-50
8x MP431709 Cuir Leather dia 13-50
3x MP601706A Liège Cork dia 13-50



Jeu de rondelle frein pour
une machine
Set of brake pads for 1
machine
Ref. : **MP601690**

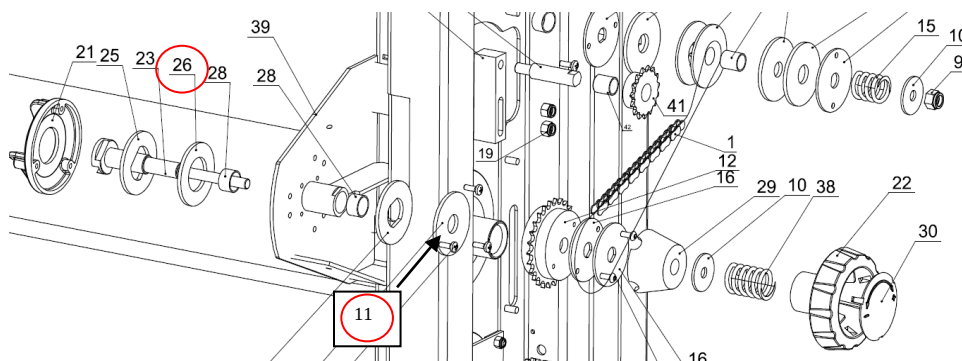
- 1) Eteindre la machine / Turn off the machine
- 2) Ouvrir le côté gauche de la machine
Open the side covers on the left side

Retirer le capot plastique de l'axe d'alimentation du film et la poignée frein
Remove the brake handle from the top film and its cover (2 allen screws).

Poignée
frein

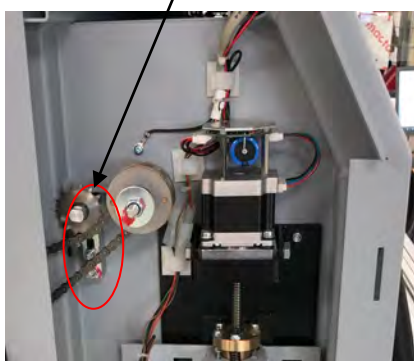


Description du système de freinage supérieur Top film brake system description



1. Changement du système de freinage supérieur Replacement of the brake pads of the top feeding system

- 1- Retirer le tendeur de chaîne avec une clé de 10mm. *Remove the chain tensioner. Use a 10 mm spanner.*



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du système de freinage Brake system change	Page 2 sur 9

2- Retirer le circlip à l'extrémité de la poignée frein, la rondelle métallique, la butée plastique, le pignon la chaîne et la rondelle cuir.

Remove the circlip with a flat screwdriver, the metal washer, the plastic cone, the sprocket, the chain, and the leather washer (rep 11).

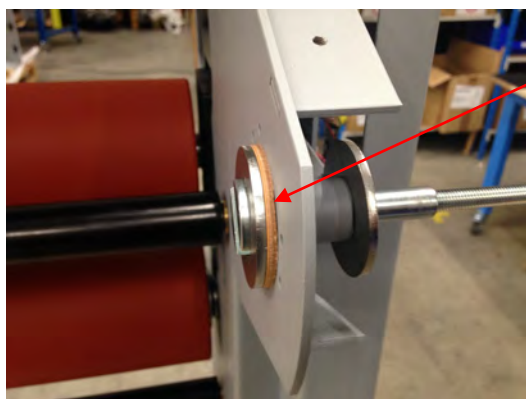


3) a) Dévisser les 3 vis du palier frein puis le retirer, et enlever l'axe frein, la rondelle cuir (26) ainsi que la rondelle métal (25).

Unscrew the 3 screws of the brake bearing and remove the brake shaft, the leather washer (26) and the metal washer (25).

b) Remplacez l'axe de frein, la rondelle métallique et une nouvelle rondelle en cuir (26) comme indiqué ci-dessous.

Replace the brake shaft, the washer and a new leather washer (26) as shown in the photo below.



Placez le côté pelucheux de la rondelle en cuir en contact avec le côté peint du support métallique.

Place the fluffy side of the leather washer in contact with the painted side of the metal bracket.

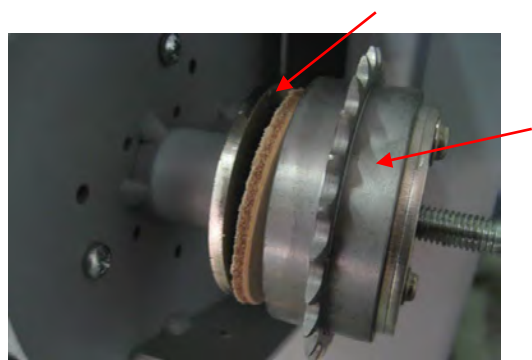
Côté pelucheux
Fluffy side



Côté lisse
Smooth side



4) Mettre la rondelle cuir, côté pelucheux contre la rondelle métallique, et ensuite le pignon.



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du système de freinage Brake system change	Page 3 sur 9

- 5) a) Avec un tournevis cruciforme, visser le palier frein avec ses 3 vis en faisant attention à ne pas bouger l'axe frein et les rondelles
Using a Phillips screwdriver, screw in the shaft holder with 3 screws. Make sure not shifting the brake shaft and washers while doing this.



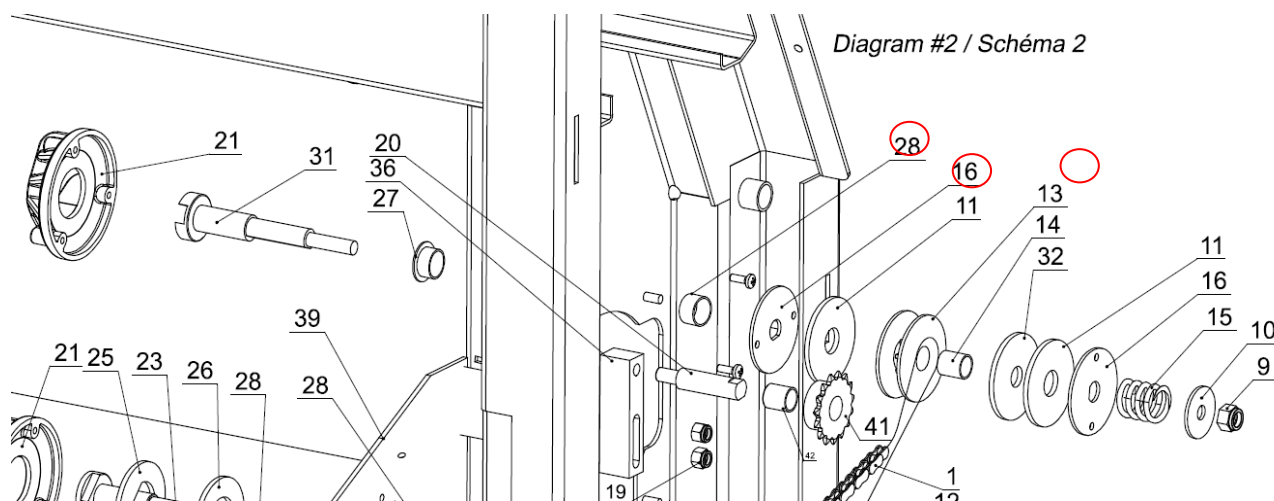
Pour bloquer l'axe frein, utiliser un axe autobloquant
To lock the brake shaft in position, use a shaft in position



- b) Remettre en place le cône plastique, la rondelle métal, le circlip et la chaîne.
Replace the plastic cone, metal washer, circlip and chain.



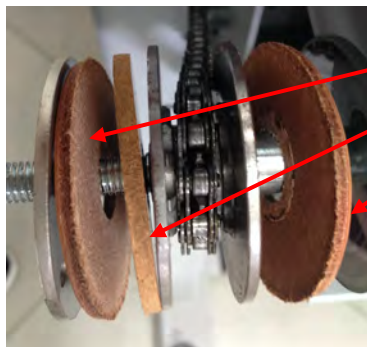
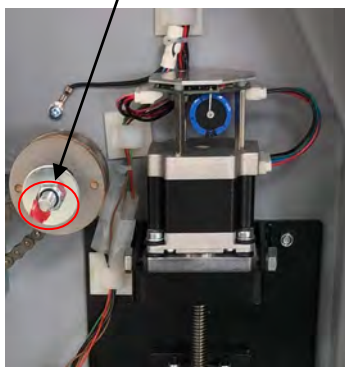
2. Système de récupération du liner supérieur - Upper liner take up system



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du système de freinage Brake system change	Page 4 sur 9

- 6) Dévisser l'écrou M10 du palier avec une clé de 13 puis enlever les rondelles cuir, liège, le pignon et l'axe récupération.

Unscrew the M10 nut, with a 13 mm key, remove leather washers, cork, pinion and shaft.

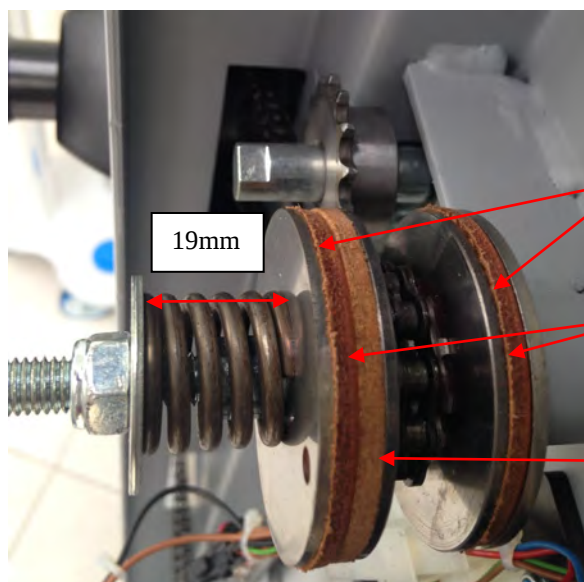


- a) Remplacer l'axe frein (31), la rondelle métallique (16), la rondelle en cuir (11), côté pelucheux vers le pignon.
Replace the brake shaft (31), the metal washer (16), the leather washer (11), fluffy side towards the pinion.

- b) Positionner la chaîne autour du pignon, puis mettre le pignon dans l'arbre.
Position the chain around the pinion, then put the pinion in the shaft.

- c) Placer la rondelle en liège (32) vers le pignon (13), la rondelle en cuir (11), côté pelucheux vers la rondelle métallique.
Place the cork washer (32) towards the pinion(13), the leather washer (11), fluffy side towards the metal washer.

- d) Placer le ressort (15) sur l'axe, la rondelle (10) et l'écrou (9). Vissez l'écrou avec une clé de 13 mm. Mesurez la compression du ressort. Elle doit être de 19 mm, entre les deux rondelles métalliques.
Put the spring (15) on the shaft, the washer (10) and the nut (9). Screw the nut with a 13mm spanner. Measure compression of the spring. Gap between the metal washers should be set at 19mm.



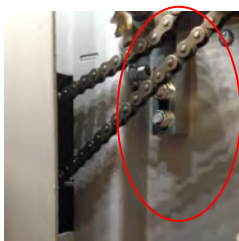
Côté pelucheux de la rondelle cuir en contact avec le métal.

Fluffy side of the leather washers touching the metal part

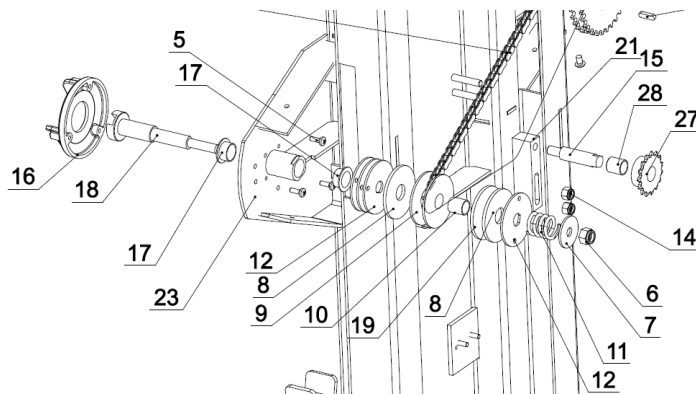
MP431709

MP601706A

- 7) Remettre en place le tendeur de chaîne et tendre la chaîne pour garder un jeu de 5mm
Reposition the chain tensioner with its 2 nuts, and tighten, leaving a little play in the chain (5mm).



3- Système de rembobinage / Rewinding system



- 1) Dévisser et enlever le capot plastique de l'enrouleur arrière.
Unscrew and remove the plastic cover at the rear.

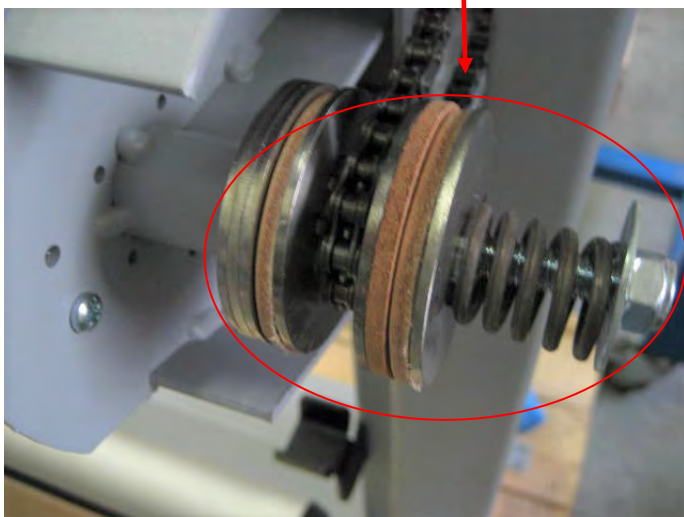


- 2) Desserrer le tendeur, puis enlever la chaîne.
Loosen the tensioner and remove the chain.



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du système de freinage Brake system change	Page 6 sur 9

- 3) Desserrer l'axe de récupération, le retirer, enlever le pignon et les rondelles (métal, cuir, liège).
Unscrew the nut, remove the pinion, spring and washers (metal, leather, cork).

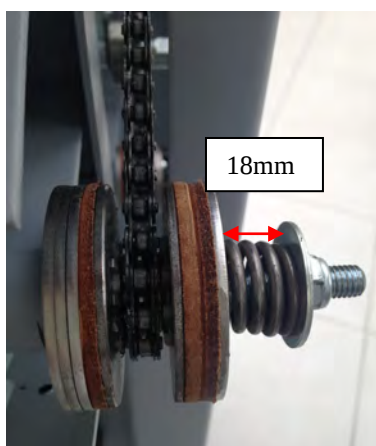


- 4) Remonter les pièces dans cet ordre, avec les rondelles neuves (photo du montage ci-dessous).

- a. Axe de récupération (18)
- b. Rondelles de liaison X3 (8)
- c. Rondelle cuir (12) coté pelucheux vers le pignon
- d. Mettre la chaîne autour du pignon puis insérer le sur l'axe récupération
- e. Rondelle liège (19)
- f. Rondelle cuir coté pelucheux vers la rondelle de liaison (8)
- g. Ressort (11), rondelle (7) et l'écrou frein (6)
- h. Serrer le ressort à une cote de 18mm
- i. Resserrer le tendeur chaîne

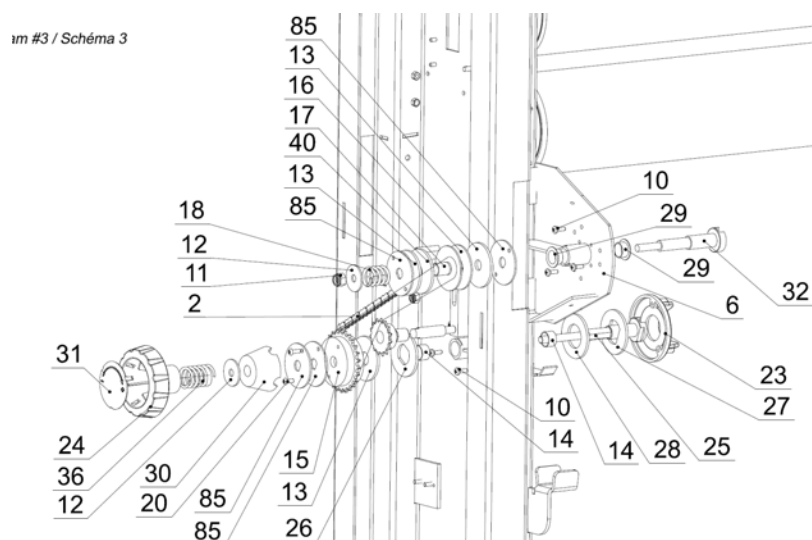
Reassemble the parts in this order, with the new washers (assembly photo below).

- a. Take up shaft (18)
- b. 3 link washers (8)
- c. Leather washer (12), fluffy side towards the pinion
- d. Put the chain around the pinion and insert it on the shaft
- e. Cork washer (19)
- f. Leather washer, fluffy side towards the metal washer (8)
- g. Spring (11), washer (7) and lock nut (6)
- h. Tighten the spring to leave a gap of 18mm between the washers
- i. Tighten the chain tensioner

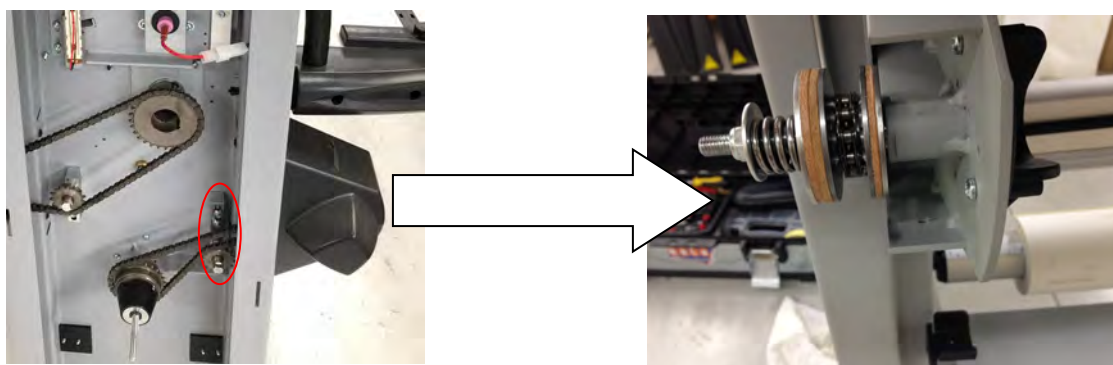


	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du système de freinage Brake system change	Page 7 sur 9

4. Système de récupération inférieur- Lower take up system



- 1) Dévisser et enlever le capot plastique, puis desserrer le tendeur chaîne
Unscrew and remove the plastic cover, then loosen the chain tensioner.

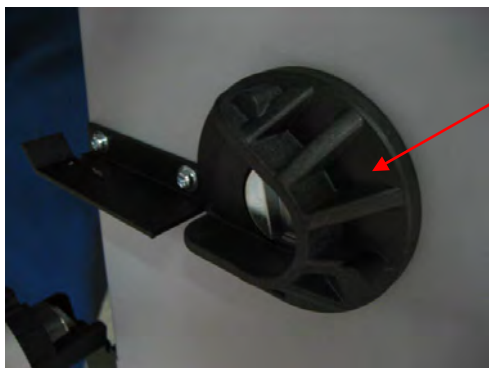


- 2) Enlever le circlip, la rondelle, le cône plastique de l'axe frein inférieur
Remove the circlip, washer, plastic spacer



	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du système de freinage Brake system change	Page 8 sur 9

- 4) Enlever l'axe frein (25), le pignon (15), la chaîne, puis dévisser les 3 vis du palier (23)
Remove the brake shaft (25), the pinion (15), the chain, and unscrew the 3 screws of the plastic holder.



- 5) Remettre en place l'axe frein, la rondelle métal et une rondelle cuir neuve, coté pelucheux vers le châssis.
Replace the brake axle, the metal washer and a new leather washer, fluffy side towards the frame.



MP601607

- 6) Bien maintenir en place les pièces, et visser le palier avec ses 3 vis.
Hold the parts in place and screw the plastic bearing with its 3 screws.
- 7) Mettre en place la rondelle neuve (13) et le pignon sur l'axe frein, coté pelucheux vers le pignon.
Place the new washer (13) and pinion on the brake shaft, fluffy side of the washer towards the pinion.



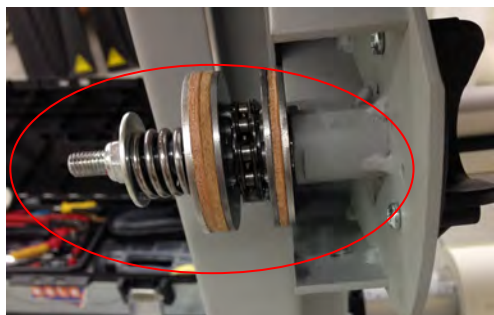
MP431709

- 8) Insérer le reste des pièces sur l'axe frein et positionner le circlip.
Insert the rest of the parts on the brake shaft and position the circlip.

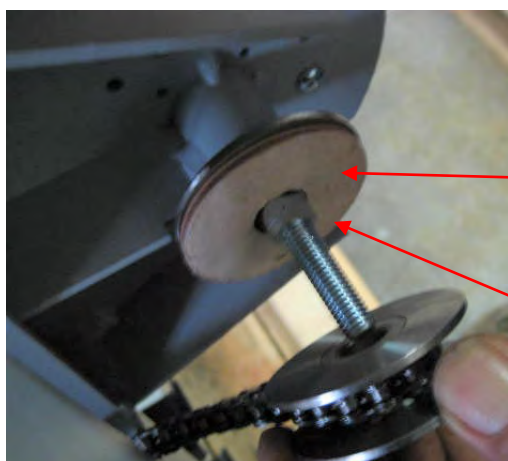


	S.A.V.	12 October 2022
	Changement du système de freinage Brake system change	Page 9 sur 9

- 9) Dévisser l'écrou de l'axe récupération et enlever les rondelles cuir, liège, ainsi que le pignon et l'axe.
Unscrew the nut of the take up shaft, and remove the leather and cork washers as well as the pinion and shaft.



- 10) Remettre en place l'axe de récupération (32), la rondelle cuir (13) coté pelucheux vers le pignon, et la chaîne.
Replace the take up shaft (32), the leather washer (13) on the fluffy side towards the pinion, and the chain.

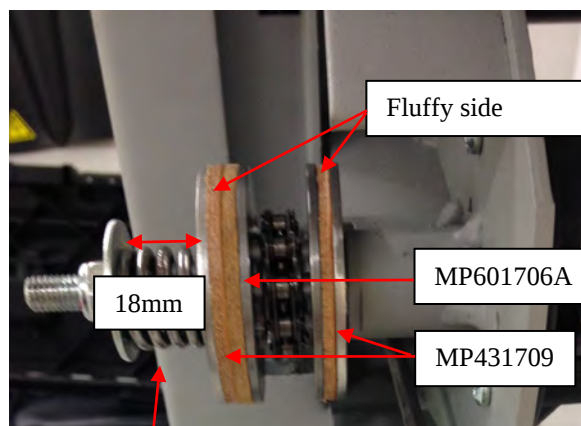
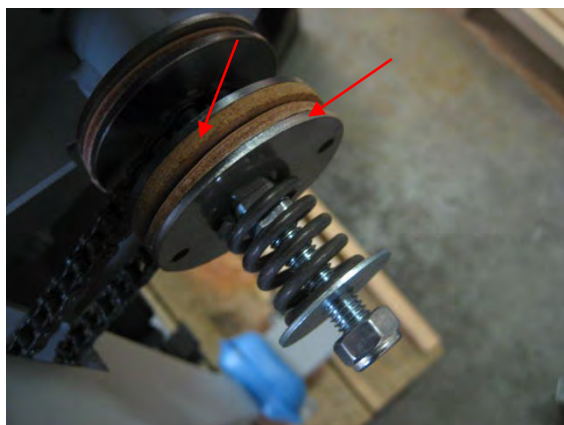


MP431709

Côté pelucheux
vers le pignon
Fluffy side
towards the pinion



- 11) Insérer la rondelle liège(40), la rondelle cuir(13), la rondelle de liaison(85), le ressort, la rondelle et l'écrou M10.
Insert the cork washer (40), leather washer (13), link washer (85), spring, washer and M10 nut.



Fluffy side

18mm

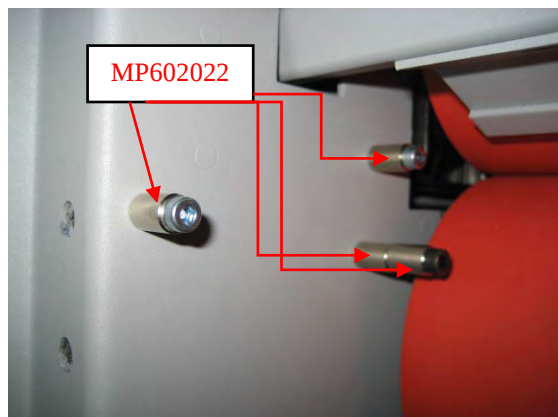
MP601706A

MP431709

- 12) Serrer le ressort avec une clé de 13 afin d'obtenir une cote de 18mm entre les rondelles.
Tighten the spring with a 13mm socket spanner to leave a gap of 18mm between the washers.

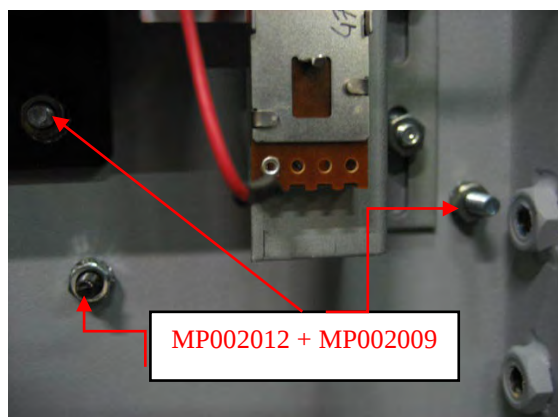
- 13) Resserrer le tendeur chaîne, et garder un jeu de 10mm dans la chaîne.
Tighten the chain tensioner and keep a play of 10mm in the chain.

	S.A.V.	12 October 2022
	Support de la table arrière Support of the rear tray	Page 1 sur 1



Visser des deux côtés 4 entretoises rondes MP602022. Utiliser 4 vis MP602020 et 2 vis MP602025 avec les anneaux MP002012 + écrous MP002009.

Screw on both side 4 round spacers MP602022. Used 4 screws MP602020 and 2 screws MP602025 with the rings MP002012 + nuts MP002009



Parts for 1 Machine:

8 MP602022
4 MP602020
2 MP602025
6 MP002012
6 MP002009

	S.A.V.	12 October 2022
	Positionnement du kit antistatique Antistatic string positioning	Page 1 sur 1

Kit antistatique à utiliser :

Selon le film utilisé et son support de protection, plus ou moins statique.

Des décharges peuvent être observées si le mandrin carton utilisé pour la récupération du liner de protection (en particulier polyester) est plus long que le liner lui-même, ce qui crée une rupture de continuité dans la distribution de la charge statique.

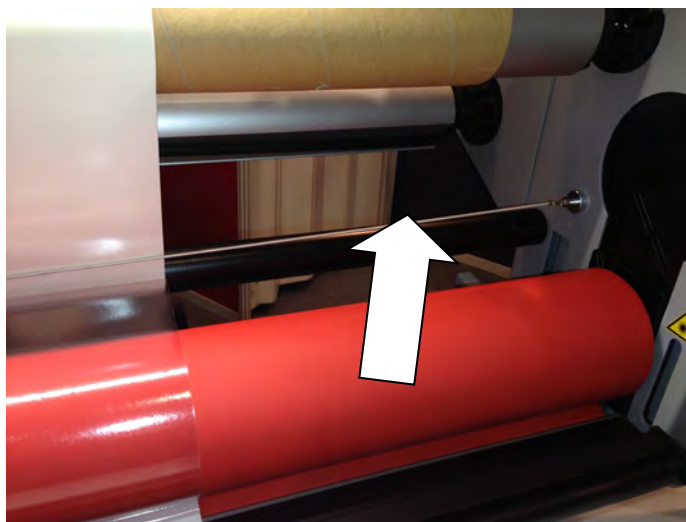
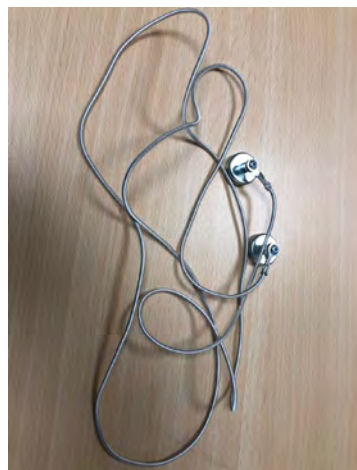
Le kit antistatique est disponible en option. Il est composé d'un câble antistatique relié de chaque côté à un aimant pour un positionnement simple et rapide sur la machine.

Antistatic kit to be used if:

Some protection liner (polyester) can cause a high level of discharge.

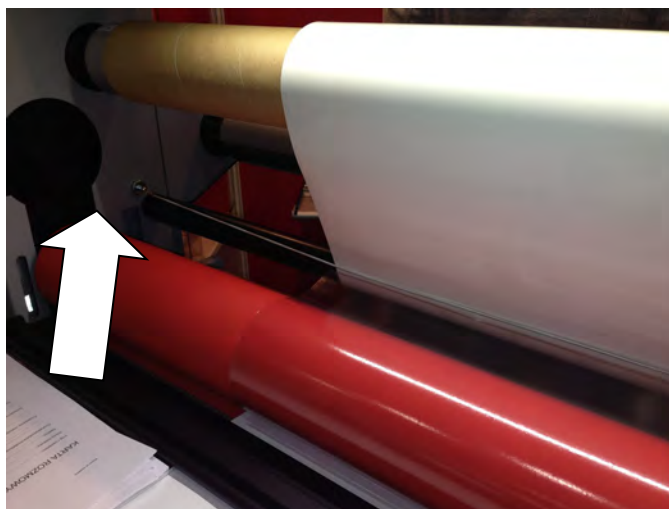
If the carton mandrel used for taking up the film liner is wider than the liner, the continuity in the conveyance of the discharge may be disrupted.

You can install the optional antistatic kit, consisting of an antistatic wire connected with a magnet on both ends that allows easy repositioning.



Positionner les aimants de chaque côté avant la barre de séparation, à proximité de l'endroit où le film se sépare de son liner.

Position the magnet on both ends of the machine after the separation bar, near the spot where the film separates from its protection.



	S.A.V.	12 October 2022
	Motorisation indépendante du rembobinage <i>Separate motorization of the rewind unit</i>	Page 1 sur 5

COMMENCEZ PAR ÉCHANGER L'ALIMENTATION DE 6,3 AMPÈRES AVEC CELLE DE 13 AMPS.
START BY SWAPPING THE 6,3 AMPS POWER SUPPLY WITH THE 13 AMPS

1- Eteignez la machine et retirez la fiche de la prise.

Retirez les couvercles en plastique des côtés droit et gauche de la machine.

Switch the machine off and remove the plug from the socket - Remove the right- & left-side plastic cover of the machine.

2- Dévissez tous les fils du haut de l'alimentation.

Unscrew all wires from the top of the power supply



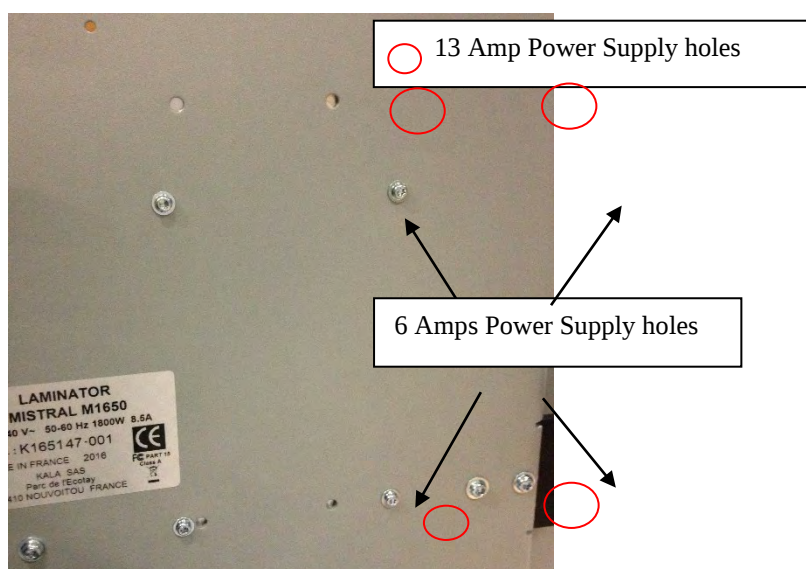
PHASE = brown
NEUTRAL = blue
GROUND = yellow/green

3- Dévissez l'alimentation du châssis. Tenez le bloc d'alimentation pendant que vous le dévissez pour éviter qu'il ne tombe.

Unscrew the power supply from the chassis. Keep the power supply while unscrewing it to prevent it from falling.

4- Placez la nouvelle alimentation sur le châssis et vissez-la, avec 4 vis M4X10 > MP442017 fournies avec l'alimentation. La nouvelle alimentation s'insère dans les trous pré-perçés à une position différente de celle de l'ancienne alimentation.

Place the new power supply on the chassis and screw it, with 4 screws M4X10 > MP442017 supplied with the power supply. The new power supply fits into pre-drilled holes in a different position than the previous power supply.



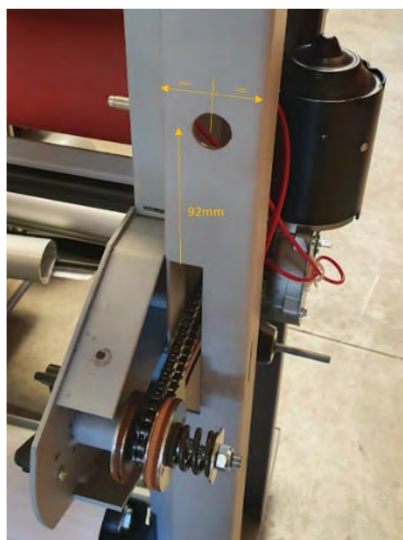
- 6- Visser les câbles sur l'alimentation, un câble par vis. 
Screw the cables on the power supply, one cable per screw.
INPUT: 230v = BROWN > L BLUE > N GROUND > _ Output: 24v BLACK > V- and RED > V+

7 Préparer le châssis

Prepare the chassis

2 Percez les trous
pour le support
du moteur

Drill holes for the motor support



Installez le gabarit de perçage
comme indiqué et marquez les
trous.

Assurez-vous que le gabarit est en contact avec l'anneau en laiton de la barre de tension. Percez 3 trous avec la mèche Ø5mm fournie avec le kit.

Install the drilling template as shown and mark the holes. Make sure the template is in contact with the brass ring of the tension bar. Drill 3 holes with the drill bit Ø5mm supplied with the kit

Retirez le couvercle en plastique de l'enrouleur

Remove the plastic cover of the take up.

Percez un trou pour l'interrupteur ON/OFF du moteur de la prise avec le foret fourni avec le kit Ø20mm.

Drill a hole for the ON/OFF switch of the take up motor with the drill bit supplied with the kit Ø20mm.

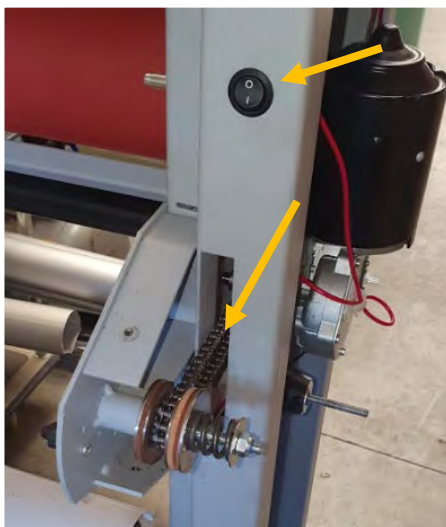
Position du trou : centre du profil en U du châssis, à 92mm de la fente où se trouve la chaîne de la prise.

Hole position: centre of the U profile of the chassis,
92mm from the slot where the take up chain is located.



3 Assemblage du kit moteur

Motor kit assembly.



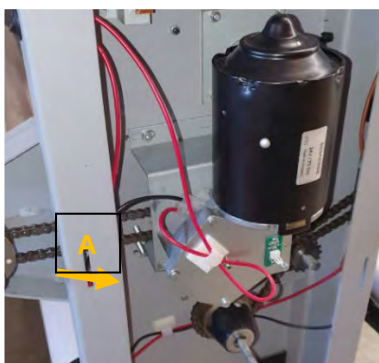
1. Clipse l'interrupteur dans le trou/ *Clip the switch into the hole*

2. Positionner la chaîne sur le pignon / *Position the chain on the pinion*

3. Positionner la chaîne sur le pignon du moteur / *Set the chain on the motor gear*

4. Visser le moteur au châssis avec les 3 écrous et vis dans les trous percés à l'ETAPE 2
Screw the motor to the chassis with the 3 nuts and screws in the holes drilled in STEP 2

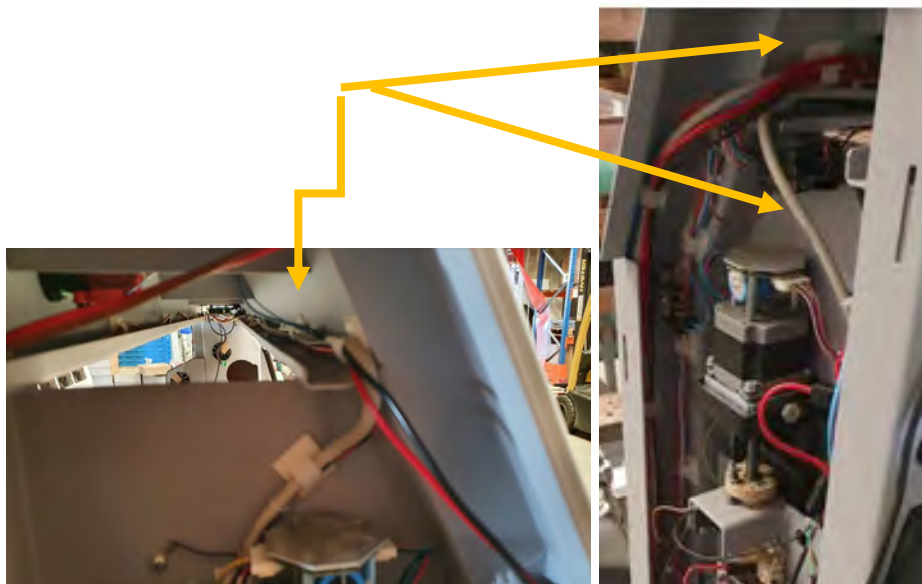
5. Ajustez la tension de la chaîne en déplaçant le support du moteur (Rep A). La chaîne ne doit pas être trop tendue.
Adust the chain tension by moving the motor bracket (Rep A). Chain should not be too tight.



4 Câblage Wiring

Sur le côté gauche de la machine : Faites passer les fils du moteur à travers le châssis, sous les passe-câbles et à travers la poutre supérieure afin que le câble puisse être connecté à la carte moteur du côté droit.

On the left side of the machine: Lead the wires of the motor through the chassis, under the adhesive cable leads and through the upper beam so that the cable canbe connected to the motor board on the right side.





A droite, connecter les câbles rouge et noir sur la carte moteur comme illustré

On the right side, connect the red and black wires to the motor board as shown.



Collez les guides-câbles adhésifs pour conduire les fils provenant de la poutre jusqu'à l'interrupteur.

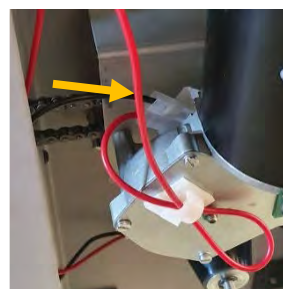
Stick the adhesive cable guides to lead the wires coming from the beam to the switch.

Connectez le câble rouge provenant de la carte et le câble rouge du moteur à l'interrupteur.

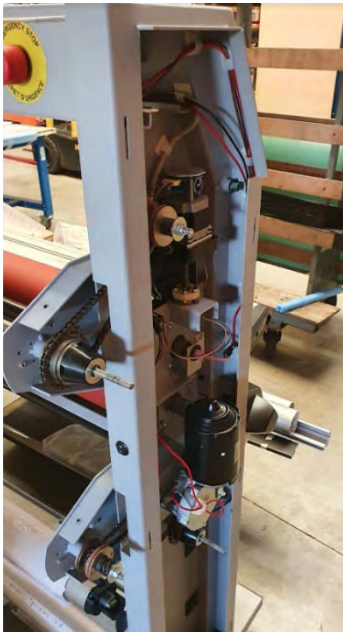
Connectez le câble noir provenant de la carte au moteur.

Connect the red cable coming from the board and the red cable from the motor to the switch.

Connect the black wire coming from the board to the motor.



	S.A.V.	12 October 2022
	Motorisation indépendante du rembobinage <i>Separate motorization of the rewind unit</i>	Page 5 sur 5

5 Vérification Check up	Vérifiez que tous les fils sont maintenus en place par les guides adhésifs et qu'ils ne sont pas en contact avec d'autres pièces mobiles (pignon, chaîne, élément chauffant, etc.). Assurez-vous que la machine est nettoyée de tout copeau métallique provenant du perçage ou autre. Branchez la machine. Vérifiez que la position On/off de l'interrupteur est correcte. Si ce n'est pas le cas, inversez le branchement des 2 fils rouges de l'interrupteur. Lorsque vous avez terminé, fermez les extrémités de la machine et le couvercle en plastique ou la prise.  Check that all wires are kept in place through the adhesive guides and not in contact with any other movable parts (i.e. Pinion, Chain, heating element...) <i>Make sure that the machine is cleaned of any metal dust originated by drilling or else.</i> <i>Plug the machine.</i> <i>Check that the On/off position of the switch is correct.</i> <i>If not, reverse the plugging of the 2 red wires on the switch.</i> <i>When done, close the end sides of the machine and the plastic cover or the take up.</i>
---------------------------------------	--